



Decyzja nr 1282/OS/2021

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę (2.3.a) – Walcowni Morgana, której prowadzącym jest CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (Regon: 272819315; NIP: 6490001173).

Na podstawie art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1 oraz art. 378 ust. 2a, ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.).

Orzekam:

udzielam prowadzącemu instalację: CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (Regon: 272819315; NIP: 6490001173), pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę (2.3.a) – Walcowni Morgana, na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82.

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:

A. Prowadzący instalację

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP	BDO
		ulica i numer	kod	miasto			
1	CMC Poland Sp. z o.o.	Piłsudskiego 82	42-400	Zawiercie	272819315	6490001173	000003392

B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

Lp.	Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (z rozp.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
			ulica i numer	kod	miasto				
1	3	Instalacja do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę	Piłsudskiego 82	42-400	Zawiercie	2.3a	Rozp. §2 ust.1 pkt 13c Pos art 37§ ust.2a pkt.1	1 Walcownia Morgana obejmująca piec grzewczy i klatki walcownicze wraz z infrastrukturą techniczną W ramach instalacji Walcowni Morgana funkcjonować będzie: — maszyna szlifująca, — warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu	Instalacja IPPC – walcownia Morgana Instalacja zlokalizowana jest w granicach działek o numerach ewidencyjnych: 177/17, 230/19, obręb 0006 Łośnice, j.ew. 241602_1, Zawiercie; 1/7, 1/10, obręb 0012 Zawiercie, j.ew. 241602_1, Zawiercie.

Przedmiotowa instalacja nowej Walcowni Morgana do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej 500 000 Mg/rok przy wydajności pieca 140 ton na godzinę zlokalizowana będzie w północnej części Hali Walcowni oraz na zewnątrz hali (infrastruktura techniczna), we wschodnio-południowej części terenów przemysłowych CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu.

2. Charakterystyka prowadzonej działalności.

Prognozowana (docelowa) wielkość produkcji Walcowni Morgana wyniesie 500 000 Mg/rok walcówki przy wydajności pieca 140 t/h w czasie 3 zmianowej pracy linii. Produktem ciągu walcowniczego będą wyroby gotowe w następującym asortymencie:

- walcówka,
- walcówka żebrowana.

Udział tonażowy wielkości produkcji poszczególnych asortymentów walcówki będzie zależny wyłącznie od potrzeb rynku.

3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

Zadaniem instalacji nowej Walcowni Morgana jest przeróbka plastyczna stalowych wlewków ciągłych (kęsów) na walcówkę o różnej powierzchni. Wsadem dla linii walcowniczej będą stalowe wlewki ciągłe z maszyn ciągłego odlewania stali (COS 1 i COS 2) usytuowanych na instalacji Stalowni Elektrycznej CMC Poland Sp. z o.o. Dopuszcza się możliwość zakupu stalowych wlewków ciągłych od zewnętrznych dostawców.

Cały proces technologiczny produkcji Walcowni Morgana począwszy od załadunku wlewków ciągłych do pieca grzewczego, aż po ruszty odbiorcze gotowej produkcji będzie sterowany automatycznie.

W skład linii technologicznej Walcowni Morgana będą wchodziły następujące urządzenia i zespoły urządzeń technologicznych:

- urządzenia zespołu załadowczego,
- piec grzewczy,
- urządzenia transportujące samotokowe,
- zespół wodnego zbijania zgorzeliny,
- walcarka wstępna,
- nożyca korbowa,
- walcarka pośrednia,
- walcarka wykańczająca,
- skrzynie wodne obróbki cieplnej,

- blok Morgana,
- głowica układająca,
- Stelmor – obróbka cieplna wyrobów gotowych,
- urządzenie do formowania kręgów,
- urządzenia automatycznego pakowania i składowania,
- magazyn wyrobów gotowych.

W ramach instalacji Walcowni Morgana funkcjonować będzie:

- Maszyna szlifująca:

W razie konieczności stalowe wlewki ciągle (kęsy) przed podgrzaniem w piecu grzewczym poddawane będą kondycjonowaniu defektów powierzchniowych poprzez szlifowanie maszyną szlifującą. W zależności od rodzaju defektów kęsy szlifowane będą całościowo lub miejscowo. Maszyna szlifująca obsługuje wszystkie walcownie zainstalowane w Hali Walcowni i będzie obsługiwać również Walcownię Morgana.

Warunki emisji do powietrza ze stanowiska maszyny szlifującej wlewki (emitor E-8) uzgodnione są w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym wydanym dla Walcowni Prętów.

- Warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu:

Jest to warsztat pomocniczy dla wszystkich walcowni zainstalowanych w Hali Walcowni, w tym również dla nowej Walcowni Morgana, który obsługuje walcownie w zakresie:

- zabezpieczenia niezbędnego osprzętu do produkcji, w tym walców i pierścieni walcowniczych,
- wykonawstwa części zamiennych dla maszyn i urządzeń linii walcowniczej,
- przygotowania osprzętu, części zamiennych dla osprzętu i łożysk osprzętowych,
- obróbki metali.

Dla prowadzenia przedmiotowej działalności usługowej Warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu posiada odpowiednie wyposażenie zainstalowane w hali podzielonej na sektory:

- zespół obrabiarek do wykonywania części zamiennych,
- zespół obrabiarek do obróbki walców, pierścieni walcowniczych i rolek,
- oddział remontu osprzętu i klatek walcowniczych wyposażony w kabinę do mycia i przezbrajania tych urządzeń.

Jako urządzenia pomocnicze zainstalowane zostaną:

- agregat prądotwórczy,
- chłodnie wentylatorowe, osadniki z pompownią szlamu,
- automatyczny system sterowania.

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), zdolność produkcyjna instalacji.

4.1. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Planowane zużycie surowców i energii i paliw:

Nazwa	Parametr	Jednostka	Ilość
Surowiec	Kęsy z COS	Mg/rok	520 800*
Paliwa	Gaz ziemny o ciśnieniu 2 bar	Nm ³ /rok	17 186 400
		Nm ³ /Mg produktu	33
		Nm ³ /h	5300

Energia	En. elektryczna	MW	12,90
---------	-----------------	----	-------

* przy uzysku wynoszącym 96%

Zapotrzebowanie mocy elektrycznej przez linię walcowniczą wynosić będzie ok. 10,90 MW i pokrywane będzie ze stacji wydzielawej zlokalizowanej w Hali Walcowni. Osobne zasilanie elektryczne przewidziane jest dla gospodarki wodnej związanej z nową linią walcowniczą. Zapotrzebowanie mocy dla tych odbiorów będzie wynosić ok. 2,0 MW.

W przedmiotowej instalacji Walcowni Morgana zużywane będą ponadto:

- Azot: Zużycie wyniesie ok. 250 Nm³/h o ciśnieniu 5 bar,
- Sprężone powietrze: Zapotrzebowanie na sprężone powietrze wyniesie 833 Nm³/h o ciśnieniu 6,0 bar, a chwilowe ok. 1 260 Nm³/h.

4.2. Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna:

Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna instalacji IPPC: 500 000 Mg/rok walcówki.

4.3. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza wraz z charakterystyką emitorów.

Nowa Walcownia Morgana, która powstanie w wyniku zabudowy nowego pieca grzewczego i klatek walcowniczych wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana, stanowić będzie źródło zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza ze spalania gazu ziemnego w piecu grzewczym pokrocznym z ruchomymi belkami.

a/ podstawowe parametry techniczno-technologiczne pieca grzewczego:

- typ pieca: pokroczny z ruchomymi belkami
- nominalna wydajność pieca: 140 Mg/h
- maksymalna zdolność produkcyjna: 500 000 Mg/rok
- temperatura nagrzewania: 1150 °C
- paliwo: gaz ziemny
- Emitor: E-13 o wysokości 59,00 m i średnicy wylotowej 2,40 m.

b/ parametry emitora

Nazwa źródła	Parametry emitora						
	wysokość h [m]	średnica d [m]	natężenie przepływu Q [m ³ /h]	temp. spalin [K]	czas pracy [h/rok]	rodzaj emitora	redukcja emisji
E-13 piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	59,0	2,4	55 000	580	7 200	pionowy	brak

4.4. Charakterystyka źródeł hałasu.

Zestawienie punktowych źródeł emisji hałasu

Lp.	Źródła hałasu	Liczba	Rodzaj źródła	Poziom mocy akustycznej L_{WA} dB	Czas pracy
1	Chłodnie wentylatorowe Obieg wody chłodzenia pośredniego	2	punktowy	88,0	okresowo
2	Chłodnie wentylatorowe Obieg wody chłodzenia bezpośredniego	2	punktowy	95,0	okresowo
3	Chłodnie wentylatorowe Obieg wody chłodzenia pieca	2	punktowy	92,0	okresowo
4	Agregat prądotwórczy	1	punktowy	88,0	Okresowo (15 min/ co dwa tygodnie)

Kubaturowe źródła hałasu.

Hala walcowni, istniejący budynek obudowany płytami warstwowymi (ściany i dach) o izolacyjności akustycznej $R_w = 32$ dB.

4.5. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.5.1. Źródła zaopatrzenia w wodę – gospodarka wodna.

A) Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Eksplatacja instalacji jest związana z wykorzystywaniem wody do celów technologicznych instalacji, tj. chłodzenia pieca grzewczego, chłodzenia walców linii walcowniczej i zbijania zgorzeliny. Woda w ilości 40 m³/h wykorzystywana jest do uzupełniania obiegów zamkniętych linii walcowniczej Morgana (dla pokrycia strat wody na chłodniach wentylatorowych).

Woda do celów technologicznych instalacji dostarczana jest z sieci wody pitnej zakładu, zaopatrywanej z ujęcia wód podziemnych (z utworów triasu i dewonu), składającego się z czterech studni (3a, 5, 6 i 7), zlokalizowanego w Zawierciu w rejonie ul. Okólnej, przy czym pobór wód podziemnych realizowany jest na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

B) Zamknięte obiegi wody chłodzącej.

Dla instalacji przewidziano trzy nowe zamknięte obiegi wody chłodzącej:

- obieg chłodzenia nowego pieca grzewczego,
- obieg chłodzenia pośredniego nowego odcinka ciągu walcowniczego,
- obieg chłodzenia bezpośredniego nowego odcinka ciągu walcowniczego.

Główne obiekty nowych obiegów wody chłodzącej to: osadniki z pompownią szlamu, pompownia centralna bezobsługowa z chłodniami wentylatorowymi i filtrami, zbiornik wody awaryjnej. Dla gromadzenia szlamu z osadników i filtrów wykorzystywany jest istniejący odstożnik popłuczyn. Dla kondycjonowania wody w obiegach dodawane są środki chemiczne, mające na celu ograniczenie rozwoju życia biologicznego, korozji oraz odkładania się osadów.

Funkcjonujące w instalacji obiegi wody dzielą się na:

- obieg wody czystej,
- obieg wody brudnej.

Woda z obiegu „czystego” to woda z przeponowego chłodzenia pieca grzewczego. Woda z tego obiegu jest tylko schładzana na chłodniach wentylatorowych.

Woda z obiegu „brudnego” to woda z bezpośredniego chłodzenia walców, ze zbijania zgorzeliny oraz zespołu hartowania wodnego. Woda z tego obiegu kierowana jest do podczyszczenia i schłodzenia, a następnie zwracana jest z powrotem do obiegu chłodzenia.

Obieg chłodzenia pieca grzewczego

Dla chłodzenia nowego pieca grzewczego przewidziano obieg zamknięty. W obiegu chłodzenia pieca grzewczego woda powrotna z pieca jest chłodzona, spływa do komory czerpnej, a następnie jest pompowana z powrotem do chłodzenia pieca. Uzupelnienie obiegu realizowane jest z sieci wody pitnej do komory czerpnej pomp obiegowych. Dodatkowo dla pieca grzewczego przewidziano chłodzenie awaryjne, oparte o zbiornik wieżowy ze zrzutem wody do kanału zendry. W skład obiegu chłodzenia pieca wchodzi: pompownia cyrkulacyjna z chłodnią wentylatorową, zbiornik wieżowy wody dla awaryjnego chłodzenia pieca, rurociągi. W pompowni cyrkulacyjnej zainstalowane są: 2 pompy cyrkulacyjne (1 praca + 1 rezerwa), filtr samopłuczający, instalacja do kondycjonowania wody obiegowej.

Obiegi chłodzenia nowego odcinka ciągu walcowniczego

Dla chłodzenia nowego odcinka ciągu walcowniczego Walcowni Morgana, powstałego w wyniku zabudowy nowego pieca grzewczego i klatek walcowniczych wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana, przewidziano dwa zamknięte obiegi wody chłodzącej:

- Obieg wody chłodzenia pośredniego: wykorzystywany jest do chłodzenia urządzeń (bez kontaktu z walcowanym materiałem). Jest to obieg zamknięty, w którym woda powrotna z linii walcowniczej chłodzona jest na chłodni wentylatorowej, a następnie spływa do istniejącej komory czerpnej (obiegu Walcowni Prętów), skąd pompowana jest z powrotem do urządzeń na nowej linii walcowniczej. Uzupelnienie obiegu realizowane jest z sieci wody pitnej do komory czerpnej pomp obiegowych. Dla obiegu pośredniego przewidziano dwie nowe pompy cyrkulacyjne (1 praca, 1 rezerwa), chłodnię wentylatorową oraz rurociągi DN200 (zasilający i powrotny).
- Obieg wody chłodzenia bezpośredniego: wykorzystywany jest dla chłodzenia bezpośredniego walcowanego materiału, niektórych urządzeń walcowniczych i pieca, zespołu wodnego usuwania zendry. W obiegu tym woda z nowej linii walcowniczej Walcowni Morgana spływa grawitacyjnie kanałem zgorzelinowym do istniejącego dołu zendry linii Walcowni Prętów, a następnie jest pompowana na nowe osadniki w celu usunięcia drobnych frakcji zendry i oleju. Po osadnikach woda jest pompowana poprzez filtr samopłuczający na nowe chłodnie wentylatorowe, skąd po schłodzeniu pompowana jest z powrotem do urządzeń technologicznych nowej linii walcowniczej.
Zendra z dołu zendry i osady z odstojnika popłuczyn są okresowo usuwane i wywożone. Popłuczyny z filtra oraz szlam z osadników kierowane są do istniejącego odstojnika popłuczyn. Woda nadosadowa z odstojnika zwracana jest do obiegu bezpośredniego. Uzupelnienie obiegu bezpośredniego realizowane jest z sieci wody pitnej.
Obieg wody chłodzenia bezpośredniego nowego ciągu walcowniczego, łącznie z istniejącym obiegiem bezpośrednim linii Morgana, stanowi jeden obieg nowej linii walcowniczej Walcowni Morgana.

4.5.2. Źródła powstawania ścieków w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – gospodarka ściekowa.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe stanowią wody technologiczne ujęte w obiegach zamkniętych, dla których nastąpił niekorzystny wzrost parametrów (zagęszczenie) i wymagają zrzutu.

Ilość ścieków przemysłowych: 2,0 m³/h.

Stan i skład ścieków przemysłowych: zawiesiny ogólne, żelazo, węglowodory ropopochodne.

Ścieki przemysłowe odprowadzane są wspólnie z wodami opadowymi lub roztopowymi do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej a następnie do potoku Łośnickiego, na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC na terenie zakładu powstają:

- ścieki bytowe: odprowadzane systemem kanalizacji sanitarnej zakładu do kanalizacji miejskiej (administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Zawierciu),
- wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu: odprowadzane systemem kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu do potoku Łośnickiego (w mieszaninie ze ściekami przemysłowymi, na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym).

4.6 Gospodarka odpadami.

Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji stanowią głównie:

- odpady z procesu produkcyjnego w postaci zgorzeliny walcowniczej,
- odpady z prac konserwacyjnych i remontowych (m.in. przepracowane oleje i odpady metali).

W związku z eksploatacją instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę - Walcowni Morgana, zlokalizowanej przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu, powstawać będą zarówno odpady niebezpieczne (w ilości do 88,6 Mg/rok) i inne niż niebezpieczne (w ilości do 15391 Mg/rok).

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Dla instalacji Walcowni Morgana zastosowanie mają następujące dokumenty:

1. Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przetwórstwie żelaza i stali, zatwierdzony przez Komisję Europejską w grudniu 2001 r. (BREF).
2. Poradnik branżowy: „Najlepsze Dostępne Techniki BAT wytyczne dla branży przetwórstwa żelaza i stali – walcowanie na gorąco”, opracowany na zlecenie Ministerstwa Środowiska w maju 2007 r.

Poniżej przedstawiono zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji, które zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik BAT, określonych w dokumentach referencyjnych BREF.

1. W zakresie ochrony powietrza.

Przyjęte rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji, które zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik BAT, określonych w dokumentach referencyjnych BREF w zakresie ochrony powietrza:

- zastosowane będą palniki drugiej generacji, co skutkować będzie emisją dla NO_x poniżej 250-400 mg/Nm³, a dla SO₂ poniżej 100 mg/Nm³, pył poniżej 20 mg/Nm³,
- piec grzewczy opalany będzie gazem ziemnym wysoko- metanowym niskozasiarczonym,
- zastosowane zostanie nagrzewanie trzonu pieca od góry,
- przewidziano zastosowanie strefy wstępnego podgrzewania z możliwością włączania każdego rzędu palników,
- przewidziano do zastosowania system palników rekuperacyjnych,
- proces podgrzewania powietrza realizowany będzie przeponowo w rekuperatorze typu rurowego z przenoszeniem ciepła na zasadzie konwekcji,
- przewiduje się zainstalowanie palników w poszczególnych strefach grzewczych pieca i automatyzację co pozwoli na lepsze sterowanie procesem i ilością spalanego gazu – optymalizację warunków spalania,
- nastąpi zmiana logistyki i magazynowania pośredniego w celu zmaksymalizowania stopnia ładowania gorącego materiału, bezpośredniego ładowania lub bezpośredniego walcowania (maksymalna wielkość zależęć będzie od schematu produkcyjnego i jakości wyrobu).

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W celu ograniczenia oddziaływania na środowisko Spółka stosuje następujące metody ochrony przed hałasem:

- umiejscowienie pieca grzewczego i klatek walcowniczych wewnątrz istniejącej Hali Walcowni (w północnej części hali pomiędzy istniejącymi walcowniami),
- zastosowanie obudowy istniejącego budynku walcowni płytami warstwowymi (obudowa ścian i dachu) o izolacyjności akustycznej $R_w = 32$ dB,
- zastosowanie w otworach wentylacyjnych na ścianach walcowni metalowych żaluzji akustycznych,
- umiejscowienie napędów, swobodnych czopów, kół stożkowych i łożysk w olejoszczelnych, chroniących przed pyłem obudowach, w postaci odpornych odlewanych konstrukcji dla dobrego tłumienia hałasu i wibracji,
- instalowanie nowych maszyn i urządzeń spełniających Dyrektywę maszynową,
- zainstalowanie nowych maszyn i urządzeń w miejsce istniejących wyeksploatowanych,
- utrzymywanie urządzeń stanowiących źródła hałasu w należytym stanie technicznym, pozwalającym na ograniczenie uciążliwego wpływu na klimat akustyczny wokół zakładu.

3. W zakresie oddziaływania na wody podziemne, glebę i ziemię.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem substancjami mogącymi występować w czasie eksploatacji instalacji nowej Walcowni Morgana zastosowano następujące zabezpieczenia:

- instalacja zaprojektowana została zgodnie z obowiązującymi przepisami techniczno-budowlanymi oraz zasadami wiedzy technicznej,
- proces walcowania na gorąco prowadzony będzie wewnątrz Hali Walcowni, której powierzchnia pokryta jest szczelną wylewką betonową,
- zastosowano zamknięte obiegi wody chłodzącej z lokalnymi urządzeniami do oczyszczania (osadniki radialne, osadnik zgorzeliny, odolejacz, filtry i odstojniki),

- wszystkie powstające ścieki przemysłowe (zrzuty okresowe z zamkniętych obiegów wodnych pieca i ciągu walcowniczego) będą odprowadzane za pośrednictwem systemu kanalizacji spółki,
- prowadzony będzie nadzór szczelności zbiorników magazynowych oraz sieci kanalizacyjnych,
- magazynowanie odpadów przewidziane jest na utwardzonym podłożu w sposób zabezpieczający środowisko przez przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu,
- substancje mogące być potencjalnym źródłem emisji przechowywane są na wybetonowanym podłożu, w zadaszonych lub zamkniętych pomieszczeniach magazynowych (w zależności od wymagań w tym zakresie), wyposażonych w sorbenty, zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych.

4. W zakresie gospodarki odpadami.

Wymagane działania mające na celu zapobiegania lub ograniczenia emisji w zakresie gospodarki odpadami, które będą realizowane na terenie Zakładu, to:

- zapobieganie powstawaniu nadmiernych ilości odpadów poprzez optymalizację procesów technologicznych,
- prowadzenie ewidencji wytwarzanych odpadów,
- magazynowanie wytworzonych odpadów w sposób selektywny,
- prowadzenie odzysku końcówek pasma i wybraków na miejscu w piecu elektrycznym łukowym Stalowni Elektrycznej,
- przekazywanie odpadów uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne w celu ich dalszego zagospodarowania,
- zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed dostępem osób nieupoważnionych,
- dostosowanie wszystkich magazynów do specyfiki przyjmowanych odpadów i zapewnienie warunków niezbędnych do bezpiecznego ich magazynowania,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie umieszczonego w nim odpadu i w odpowiednio zabezpieczonych pomieszczeniach,
- podnoszenie wiedzy pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z wytworzonymi odpadami,
- prowadzenie na bieżąco przeglądów i remontów wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwację, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu.

6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Metody ochrony środowiska wodnego (w tym ograniczania zużycia wody w procesach technologicznych oraz ograniczania wytwarzania ścieków z procesów technologicznych):

- zastosowanie zamkniętych obiegów wody chłodzącej (trzy zamknięte obiegi: obieg chłodzenia pieca, obieg chłodzenia pośredniego, obieg chłodzenia bezpośredniego),
- wyposażenie obiegów wody chłodzącej w lokalne urządzenia do oczyszczania (osadniki radialne, osadnik zgorzeliny, odolejacz, filtry i odstojniki),
- ujmowanie powstających ścieków przemysłowych (zrzuty okresowe z zamkniętych obiegów wodnych pieca i ciągu walcowniczego) w zakładowy system kanalizacyjny, a następnie odprowadzenie ich do środowiska zgodnie z warunkami określonymi w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym,
- utrzymanie sprawności i szczelności zbiorników magazynowych oraz sieci kanalizacyjnych,
- kontrolowanie procesów technologicznych poprzez wykonywanie podstawowych analiz wód obiegowych - pH, zasadowość p i m (badane są parametry ważne w technologii danego obiegu

- lub instalacji; w przypadku niekorzystnego wzrostu parametrów (zagęszczenia) następuje zrzut wód obiegowych do kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu; zakład prowadzi badania ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji – w studziencie D13, w zakresie: zawiesiny ogólnej, zawartości żelaza, pH, z częstotliwością raz na kwartał),
- automatyczne sterowanie całym procesem technologicznym produkcji Walcowni Morgana - począwszy od załadunku wlewków ciągłych do pieca grzewczego, poprzez zespół wodnego zbijania zgorzeliny, aż po ruszty odbiorcze gotowej produkcji (zapewnienie racjonalnego wykorzystania wody),
 - wykorzystanie w zespole wodnego zbijania zgorzeliny filtrów wodnych z automatycznym oczyszczaniem,
 - zapobieganie zanieczyszczaniu wody węglowodorami poprzez:
 - prowadzenie w instalacji profilaktycznych kontroli okresowych i profilaktycznej konserwacji uszczelnień uszczelek, pomp i rurociągów,
 - zastosowanie w urządzeniach Walcowni Morgana łożysk i uszczelnień łożysk nowoczesnej konstrukcji,
 - przekazywanie do dalszego zagospodarowania odbiorcom zewnętrznym wód zanieczyszczonych zendrą, olejów i smarów,
 - prowadzenie procesu walcowania na gorąco wewnątrz Hali Walcowni, której powierzchnia pokryta jest szczelną wylewką betonową,
 - magazynowanie odpadów na terenie utwardzonym, w sposób zabezpieczający środowisko przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu.

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

a/ faza eksploatacji pieca grzewczego:

Nazwa źródła	Parametry emitora							Substancja	Emisja	
	wysokość h [m]	średnica d [m]	natężenie przepływu Q [m ³ /h]	temp. spalin [K]	czas pracy [h/rok]	rodzaj emitora	redukcja emisji		[kg/h]	[Mg/rok]
E-13 piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	59,0	2,4	55 000	580	7 200	pionowy	brak	pył ogółem	0,15	1,08
								pył zaw. PM10*	0,15	1,08
								pył zaw. PM2,5*	0,15	1,08
								dwutlenek azotu	12,50	90,00
								dwutlenek siarki	0,20	1,44
tlenek węgla	1,50	10,80								

* pył ogółem = pył zaw. PM10 = pył zaw. PM2,5

b/ sumaryczna dopuszczalna emisja roczna z instalacji Walcowni Morgana:

Substancja	Ilość [Mg/rok]
pył ogółem	1,08
pył zaw. PM10*	1,08
pył zaw. PM2,5*	1,08

dwutlenek azotu	90,00
dwutlenek siarki	1,44
tlenek węgla	10,80

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem:

Lp.	Lokalizacja terenu	Opis terenu	Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska z instalacji dla terenów podlegających ochronie akustycznej	
			L _{Aeq,D}	L _{Aeq,N}
1.	Po stronie: <ul style="list-style-type: none"> południowo - wschodniej północno - wschodniej północno - zachodniej 	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług jako tereny mieszkaniowo - usługowe	55	45

3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

Gospodarka odpadami w Zakładzie polega na:

- wytwarzaniu odpadów,
- magazynowaniu odpadów.

3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,5
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	40
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	40
4.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	3
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	15000
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	3
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1

7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	170
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1
9.	17 04 02	Aluminium	2
10.	17 04 05	Żelazo i stal	200
11.	17 04 07	Mieszanki metali	1
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	4

3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady w postaci roztworu emulsji olejowej powstają podczas wymiany zużytej emulsji w zamkniętych obiegach chłodzących walcarek.	Skład chemiczny: Wielocząsteczkowe węglowodory. Właściwości: Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady w postaci przetworzonych olejów powstają podczas wymiany olejów w układach hydrauliki siłowej linii walcowniczej dokonywanych w czasie remontów.	Skład chemiczny: Wielocząsteczkowe węglowodory. Właściwości: Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci przetworzonych olejów powstają w czasie remontów urządzeń linii walcowniczej np. przekładni, łożysk, wałów itd. wykonywanych przez służby utrzymania ruchu oraz w czasie obróbki mechanicznej metali w tokarni walców na obrabiarkach.	Skład chemiczny: Wielocząsteczkowe węglowodory. Właściwości: Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
4.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Odpady stanowi zużyta nafta stosowana do mycia metalowych części	Skład chemiczny: Mieszanka węglowodorów.

			maszyn zwłaszcza łożysk tocznych, w celu usunięcia smarów wytwarzana w czasie remontów urządzeń linii walcowniczej wykonywanych przez służby utrzymania ruchu.	Właściwości: Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady stanowią zużyte mieszaniny rozpuszczalników pochodzące z mycia w myjkach części maszyn i urządzeń podczas przeprowadzania przeglądów i remontów urządzeń linii walcowniczej.	Skład chemiczny: Wielocząsteczkowe węglowodory. Właściwości: Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas wymiany zużytych źródeł światła – lamp rtęciowych i świetlówek w hali produkcyjnej oraz podczas napraw i wymiany zużytych urządzeń instalacji walcowniczych.	Skład chemiczny: Rtęć, szkło, metale, tworzywa sztuczne, ceramika, luminofor, skrętki wolframowe, gaz obojętny (argon). Właściwości: Łatwopalne, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady powstają podczas wymiany zużytych elementów z tworzyw sztucznych na instalacji walcowniczej.	Skład chemiczny: Tworzywa sztuczne (PU, PCV, PP, PE itp.). Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte węże gumowe i pasy klinowe wymieniane w czasie przeglądów i remontów.	Skład chemiczny: Kauczuk naturalny i syntetyczny – polimery w ilości ok. 75%, sadza techniczna ok. 5%, plastyfikatory, wypełniacze, barwniki i pigmenty, metale. Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie

				stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady w postaci zgorzeliny powstają w trakcie nagrzewania wsadu w piecu pokrocznym i prowadzenia procesu walcowania kształtowników na gorąco. Zgorzelina powstająca w czasie nagrzewania wsadu odpada od materiału w rejonie walcarki i oba rodzaje zgorzeliny: z nagrzewania i walcownia są gromadzone razem w osadniku zgorzeliny.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Tlenki żelaza tj.: FeO, Fe₂O₃, Fe₃O₄ i inne. Zawartość Fe 65-67%, Mn ok. 0,4% i SiO₂.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady stanowią zużyte pierścienie z węglików spiekanych używanych na liniach walcowniczych, powstaje podczas wymiany zużytych pierścieni na nowe.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Węgiel wolframu WC 70-85%, Co 4,5-13%, Ni 4,5-15%, Cr 1-2%.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady stanowią szlamy z mechanicznej obróbki pierścieni z węglików spiekanych na obrabiarkach.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Żelazo i jego stopy.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji – wymiana na nowe.	<p><u>Skład chemiczny:</u> Mieszanina różnych metali i ich stopów, głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych: mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, tworzyw sztucznych.</p> <p><u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego</p>

				zagrożenia dla środowiska.
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady w postaci gruzu materiałów ogniotrwałych (szamot, korund, cyrkon, itp.) powstający podczas remontu wymurówki pieca grzewczego.	<u>Skład chemiczny:</u> Al ₂ O ₃ ok.27-40%, Fe ₂ O ₃ ok.2,1-3,3%, SiO ₂ ok.56-65%. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady stanowi złom miedziany lub brązu pochodzący ze zużytych części urządzeń linii walcowniczych.	<u>Skład chemiczny:</u> Cu do 90% z dodatkiem Zn 10-45%, Al 2 -20%, Sn 10-20%, Pb do 3% oraz śladowe ilości Si, Mn, Fe. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	17 04 02	Aluminium	Odpady stanowi złom aluminiowy pochodzący ze zużytych części urządzeń linii walcowniczych.	<u>Skład chemiczny:</u> Aluminium. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowi złom stali stopowej, który powstaje w trakcie remontów i napraw urządzeń linii walcowniczej.	<u>Skład chemiczny:</u> Żelazo, węgiel oraz domieszki innych metali. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady stanowi złom srebra pochodzi ze styczników i styków urządzeń linii walcowniczych.	<u>Skład chemiczny:</u> Srebro. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego

				zagrożenia dla środowiska.
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady stanowią złomowe odcinki kabli zdemontowane z urządzeń linii walcowniczej.	<p>Skład chemiczny: Miedź, aluminium, włókno szklane.</p> <p>Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>

3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Odpady powstające podczas eksploatacji instalacji chwilowo będą magazynowane przy stanowiskach pracy lub w wyznaczonych miejscach w halach produkcyjnych, a następnie transportowane do poszczególnych miejsc magazynowania odpadów.

Wszystkie wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób selektywny w odpowiednio oznakowanych i zabezpieczonych przed dostępem osób nieuprawnionych, o utwardzonym podłożu, miejscach magazynowania. Odpady niebezpieczne magazynowane będą selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie umieszczonego w nim odpadu.

Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1742) oraz rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2015 poz. 1694) oraz rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2015 poz. 1694).

Wytworzone odpady będą magazynowane w niżej opisanych miejscach:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy zewnętrznego i/lub magazynowane w sposób selektywny w zbiornikach magazynowych i/lub w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do zakładowego magazynu olejów. Miejsce

			magazynowania będzie miało utwardzoną powierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy zewnętrznego i/lub magazynowane w sposób selektywny w zbiornikach magazynowych i/lub w opisanych i zamkniętych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do zakładowego magazynu olejów. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną powierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty.
4.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach, i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną powierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach, i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną powierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem i niekontrolowanym przedostaniem się do środowiska. Pojemniki z odpadem będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub na paletach i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.

2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady magazynowane będą selektywnie w osadniku zgorzeli wewnątrz Hali Walcowni oraz w ociekaczach na zewnątrz Walcowni.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w kontenerach i/lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Hali Walcowni.
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Szlamy magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Hali Walcowni.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem w opisanym i wyznaczonym miejscu przy piecu grzewczym w Hali Walcowni.
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
9.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem na betonowym podłożu umieszczonych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni.
11.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.

3.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Wszystkie odpady wytwarzane, w związku z eksploatacją instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę - Walcowni Morgana zlokalizowanej przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu, niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, będą przekazywane innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne decyzje na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu podmiotów posiadających wymagane prawem uprawnienia z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych.

3.5. 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.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumencie z lipca 2020 r. pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMC Poland Sp. z o.o., 42-400 Zawiercie, ul Piłsudskiego 82 – Wydział Walcowni” opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującym się uprawnieniem numer 543/2011, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem znak PZ.077.73.2019.EK z 10 lipca 2020 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu znak PZ PZ.077.95.2019.EK z 17 grudnia 2020 r., m.in.:

- odpady palne magazynowane są w wyznaczonym miejscu hali walcowni oraz budynkach magazynu centralnego,
- budynki, w których wyznaczone są miejsca magazynowania odpadów wyposażone są w gaśnice przenośne, spełniające wymagania Polskich Norm; rozmieszczenie i ilość gaśnic zapewnia wymagana ilość środka gaśniczego,
- zachowane są wymagane warunki ewakuacji; wyjścia ewakuacyjne są oznakowane znakami zgodnymi z Polska Normą,
- budynek walcowni wyposażony jest w urządzenia przeciwpożarowe: instalacje hydrantów wewnętrznych 52, stałe urządzenie gaśnicze na gaz FM 200, systemy sygnalizacji pożarowej,
- droga pożarowa posiada szerokość co najmniej 4 m i zapewnia przejazd pojazdów o nacisku na oś co najmniej 100kN,
- przy drodze zakładowej znajdują się co najmniej dwa hydranty naziemne DN80; miejsca lokalizacji hydrantów oznakowano znakami zgodnymi z Polska Normą,
- sieć wodociągowa zapewnia wymagane ciśnienie i przepustowość rurociągów w czasie 2 godzin do celów gaszenia pożaru.

IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Wielkość zużycia surowców, winna być monitorowana w systemie ciągłym. Okresowo służby zakładowe winny dokonywać oceny ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji.

Nadzorem objęte winny być:

- ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych,
- ilość zużywanych mediów: energii, wody,
- rodzaj i ilość wytwarzanych produktów,
- rodzaj i ilość powstających odpadów.

W celu oceny efektywności korzystania z zasobów w instalacjach IPPC winien być prowadzony monitoring, a dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym).

Na potrzeby kontroli należy sporządzać okresowe, nie rzadziej niż raz na rok, zestawienia ilości zużytych surowców, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane minimum raz na rok.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej.

Monitoring efektywności wykorzystania energii winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do zużytych surowców i wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii. Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii. Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku.

Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska.

3. Monitoring parametrów technicznych

Nadzorem objęte winny być:

- parametry techniczne procesów na instalacjach,
- stan techniczny instalacji IPPC – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W terminie 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji należy wykonać wstępne pomiary emisji zanieczyszczeń na emitorze E13 i przedłożyć je Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego. Emisor należy wyposażyć w króćce pomiarowe i zlokalizować je na emitorze zgodnie z normą.

Pomiary powinny być wykonywane metodami referencyjnymi zgodnie z załącznikiem nr 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity Dz.U. 2019 poz. 2286).

- pył – metoda grawimetryczna,
- SO₂ – metoda promieniowania IR,
- NO_x w przeliczeniu na NO₂ – metoda chemiluminescencyjna,
- CO - absorpcja promieniowania IR.

Częstotliwość przeprowadzania pomiarów: dwie serie pomiarowe w roku w zakresie dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla oraz jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie pyłu ogółem (pył ogółem = pył zawieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5).

Eksploatujący winien również prowadzić regularne przeglądy techniczne urządzeń ochrony środowiska.

5. Monitoring procesów technologicznych

Procedury monitorowania procesów technologicznych winny obejmować, oprócz ciągłej kontroli stanu technicznego urządzeń, także przestrzeganie reżimu technologicznego procesów oraz bieżące ewidencjonowanie danych dotyczących czasu pracy emitorów i urządzeń oczyszczających.

Wszystkie awarie winny być zgłaszane do służb technicznych i na bieżąco usuwane.

6. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej położonej najbliżej zakładu, w porze nocnej i porze dziennej w trzech punktach, tj. na kierunku: po stronie południowo-wschodniej, północno-wschodniej oraz północno-zachodniej, z częstotliwością raz na 2 lata, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Monitoring wielkości poboru wód i emisji ścieków do środowiska

Nie ustala się monitoringu w zakresie poboru wód i emisji ścieków do środowiska – kwestię tę regulują odrębne pozwolenia wodnoprawne (na pobór wód podziemnych i na wprowadzanie ścieków do potoku Łośnickiego).

Monitoring procesów technologicznych

Ustala się monitoring procesów technologicznych w zakresie ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz ilości ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Dane pochodzące z tego monitoringu zakład winien przechowywać przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organów uprawnionych do przeprowadzania kontroli.

8. Monitoring dotyczący wód podziemnych oraz gleby i ziemi.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych prowadzący instalację winien prowadzić:

- systematyczny nadzór miejsc służących do przechowywania, przeladunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości,
- okresową ocenę stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeladunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- wykaz stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko,
- pobór wód podziemnych do badań raz na rok bezpośrednio z każdej studni wierconej (analizy wód podziemnych winny być wykonywane przez zewnętrzne akredytowane laboratoria).

9. Ewidencja i monitoring odpadów.

Spółka CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu, zobowiązana jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Parametry pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

a/ faza praca pieca grzewczego „na podtrzymaniu” pomiędzy kolejnymi załadunkami:

Nazwa źródła	Parametry emitora							Substancja	Emisja	
	wysokość h [m]	średnica d [m]	natężenie przepływu Q [m ³ /h]	temp. spalin [K]	czas pracy [h/rok]	rodzaj emitora	redukcja emisji		[kg/h]	[Mg/rok]
E-13 piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	59,0	2,4	28 000	400	600	pionowy	brak	pył ogółem	0,015	0,009
								pył zaw. PM10*	0,015	0,009
								pył zaw. PM2,5*	0,015	0,009
								dwutlenek azotu	4,200	2,520
								dwutlenek siarki	0,100	0,060
tlenek węgla	0,135	0,081								

* pył ogółem = pył zaw. PM10 = pył zaw. PM2,5

b/ Przerwa w dostawie energii elektrycznej:

Brak prądu powoduje zatrzymanie pracy całej instalacji. Agregat prądotwórczy o mocy: 484 KW jako rezerwowe źródło zasilania będzie służył do napędu pomp pompowni obiegu chłodzenia nowego pieca grzewczego Walcowni Morgana. Agregat prądotwórczy stanowi zabezpieczenie w czasie braku prądu. Podstawowe parametry agregatu prądotwórczego: zasilanie- olej napędowy; czas pracy- 100 h/rok. Okresowe włączanie agregatu w celu stwierdzenia jego

sprawności 15 minut co dwa tygodnie.

c/ Przepalanie zakleszczonej walcówki w kłatkach walcowniczych

Źródłem emisji niezorganizowanej na halę posiadającą wentylację grawitacyjną, w czasie eksploatacji Walcowni Morgana będzie emisja spalin ze spalania gazu w przypadku przepalania zakleszczonej walcówki w kłatkach walcowniczych.

Emisja spalin: (dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył)

Zużycie gazu: ok. 5 000 m³/rok.

Czas pracy: 200 h/rok.

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się prowadzącemu instalację do:

1. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza oraz hałasu (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
2. Przekazywania marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. Sprawozdania winny być sporządzane za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 10 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji przez 10 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
6. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta między innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli zamieszczonej na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego).
7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian w instalacji wymagających zmiany warunków określonych w pozwoleniu.

8. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_335” lub „OS.PZ.POMIARY_335”.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii.

CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Ryzyko wystąpienia awarii przemysłowej na terenie Zakładu zostało sprowadzone do racjonalnego minimum. Zakład prowadzi nadzór nad bezpieczeństwem procesowym i jest przygotowany na wypadek wystąpienia zdarzeń niepożądanych nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odmiennych od normalnych. Wystąpienie sytuacji awaryjnej na którymś z etapów realizacji procesu technologicznego, spowoduje natychmiastowe zatrzymanie produkcji w celu zlikwidowania przyczyn awarii. Operacja rozruchu i zatrzymania pracy instalacji nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu zapobiegania awariom, które mogłyby wystąpić podczas funkcjonowania Zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu prowadzone są następujące czynności:

- eksploatawanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń i maszyn stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń i maszyn we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploatawanie w oparciu o stosowne instrukcje,
- okresowe przeglądy i konserwacje maszyn i urządzeń – zgodnie z wymogami najlepszych systemów zarządzania oraz bezpieczeństwa pracy,
- nadzór nad bezpieczeństwem procesowym, przestrzeganie przepisów BHP i instrukcji wynikających z procedur ISO,
- kontrola parametrów technicznych i technologicznych,
- automatyczne sterowanie parametrami procesów technologicznych,
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej oraz okresowe szkolenia pracowników, mające na celu zapoznanie z zasadami postępowania z poszczególnymi surowcami oraz postępowania w przypadku zaistnienia nadzwyczajnych zagrożeń.

Pod względem pożarowym istniejące instalacje, nie stwarzają większego zagrożenia.

Zabezpieczeniem na wypadek wystąpienia pożaru jest wyposażenie terenu w sieć hydrantów p.poż., rozmieszczenie gaśnic oraz przestrzeganie przez pracowników przepisów BHP.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

Zakład nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Prowadzący instalację: CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (Regon: 272819315; NIP: 6490001173), wystąpił z wnioskiem z dnia 25 maja 2020 r. (wpływ dnia 6 czerwca 2020 r.), uzupełnionym o braki formalne pismem z dnia 3 sierpnia 2020 r. (wpływ dnia 12 sierpnia 2020 r.), o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę (2.3.a) – Walcowni Morgana, zlokalizowanej na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego jakichkolwiek treści zamieszczonych we wniosku wraz z załącznikami i uzupełnieniami. Przedmiotem niniejszego wniosku jest określenie warunków pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji IPPC, tj. Walcowni Morgana, która powstanie w wyniku zabudowy nowego pieca grzewczego i klatek walcowniczych wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana. Do wniosku dołączona została decyzja Prezydenta Miasta Zawiercie o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 7 października 2019 r. (Nr sprawy: WOŚ.6220.13.2018), utrzymana w mocy decyzją Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie z dnia 30 grudnia 2019 r. o znaku: SKO.4102.87.2019, dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa pieca grzewczego i klatek walcowniczych wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana w CMC Poland Sp. z o.o.”.

Dla ww. przedsięwzięcia wydane zostało przez Starostę Zawierciańskiego pozwolenie na budowę z dnia 10 stycznia 2020 r. nr 31/2020.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 3 lit.a 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) a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust 1 pkt 13 c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity w Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie. CMC Poland Sp. z o.o. jest właścicielem ww. instalacji IPPC. Właścicielem terenu, na którym zlokalizowana zostanie instalacja objęta niniejszym pozwoleniem jest Skarb Państwa, natomiast wieczystym użytkownikiem jest CMC Poland Sp. z o.o.

Z tytułu ww. wniosku prowadzący instalację wniósł opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 2800,00 złotych. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem, przekazano do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

Do wniosku załączona została dokumentacja sporządzona przez firmę EKOEKSPERT, która zawierała także: „*Analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko* na terenie instalacji IPPC - Walcowni Morgana, przewidzianej do eksploatacji przez CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu” – maj 2020, z powołaniem się na rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. z 2016r. poz.1395).

Wniosek zawierał również:

1) „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 – Wydział Walcowni” – wykonanej w maju 2019 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Nr upr. KG PSP 543/2011.

2) postanowienie nr 20/2019 Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu o znaku PZ.077.73.2019.EK z dnia 10 lipca 2019 r., uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w ww. operacie przeciwpożarowym, oraz wyrażające zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej wskazanych w przedstawionym operacie przeciwpożarowym.

3) zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację - Ministerstwo Sprawiedliwości, Krajowy Rejestr Karny - z dnia 14 i 16 kwietnia 2020 r.

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku zgodnie z art. 183c ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Powiatowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Tut. Organ zwrócił się zatem, zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z dnia 25 listopada 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-01085/20.

Komendant Powiatowej Powiatowej Straży Pożarnej w Zawierciu po przeprowadzeniu kontroli, której wyniki zostały opisane w protokole czynności kontrolno-rozpoznawczych wydał postanowienie z dnia 17 grudnia 2020 r. o znaku PZ.077.95.2020.GN opiniujące pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym zaakceptowanym postanowieniem wydanym dla CMC Poland Sp. z o.o., 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 – wydział walcowni – miejsce magazynowania odpadów w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82, 42-400 Zawiercie.

CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu, w związku z eksploatacją instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, nie prowadzi działalności w zakresie zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów, wobec czego w niniejszym postępowaniu nie przeprowadzono procedur związanych ze zbieraniem lub przetwarzaniem odpadów wynikających z ustawy o odpadach, w tym:

- ustanowienia zabezpieczenia roszczeń przez posiadacza odpadów obowiązane do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów,
- kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów,
- zasięgnięcia opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (pismo z dnia 30 czerwca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00534/20, z dnia 27 października 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-01007/20).

W toku prowadzonego postępowania prowadzący instalację: CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 3 sierpnia 2020 r., o znaku DOW2/1294/2020/BPM, z dnia 5 listopada 2020 r. o znaku DOW2/1429/2020/BPM, z dnia 12 lutego 2021 r. o znaku CMCP/KWY/2021/02/00446, z dnia 22 lutego 2021 r. o znaku CMCP/KWY/2021/02/00674.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 25 listopada 2020 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (instalacja zlokalizowana na terenie Zakładu w Zawierciu) w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Zawierciu oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Dnia 19 lutego 2021 r. przeprowadzono oględziny miejsca realizacji instalacji. Podczas oględzin między innymi ustalono, że instalacja jest w trakcie budowy. Przedstawiciele Zakładu udzieliли wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku. Wnioskodawca poinformował, że planuje oddanie instalacji do eksploatacji w maju lub czerwcu 2021 r.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych stwierdzono co następuje:

W zakresie ochrony powietrza

Instalacja powstanie w wyniku zabudowy nowego pieca grzewczego i klatek walcowniczych wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana – Walcownię Morgana.

Plan produkcji nowej Walcowni Morgana przewiduje produkcję walcówki w ilości 500 000 Mg/rok przy wydajności pieca 140 t/h w czasie 3 zmianowej pracy linii. Produktem nowego ciągu walcowniczego będą wyroby gotowe w następującym asortymencie: walcówka oraz walcówka żebrowana.

Zgodnie z wnioskiem strony w pozwoleniu określono parametry źródła emisji zorganizowanej substancji do powietrza z pieca grzewczego Walcowni Morgana oraz warunki dopuszczalnej emisji do powietrza z emitora E13 podczas normalnej eksploatacji instalacji oraz określono warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Niniejsze pozwolenie nie obejmuje warunków emisji do powietrza ze stanowiska maszyny szlifującej wlewki, gdyż są one uzgodnione w odrębnym pozwoleniu zintegrowanym wydanym dla Walcowni Prętów, a włączenie szlifierki do eksploatacji nowej Walcowni Morgana nie spowoduje zmiany parametrów technicznych, technologicznych i emisyjnych określonych w tym pozwoleniu. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym przy uwzględnieniu istniejących na terenie zakładu źródeł emisji wykazały, że nie zostaną przekroczone standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012r. poz.1031) oraz wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16 z 2010 r. poz.87).

Dla przedmiotowej instalacji nie przeprowadzono postępowania kompensacyjnego zgodnie z art. 225 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zmianami). W ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89, przeprowadzonej przez głównego inspektora ochrony środowiska, na obszarze, na którym znajduje się instalacja nie zostały przekroczone standardy jakości powietrza.

Dla instalacji nie określono konkluzji BAT.

Prowadzący instalację wykazał, że:

- Instalacja spełnia wymagania odnośnie granicznych wielkości emisji.
- Technologia przewidziana do zastosowania w instalacji jest zgodna z dokumentami referencyjnymi BREF.
- Metody ograniczające oddziaływanie na środowisko nie powodują nadmiernego obciążenia środowiska jako całości, ani któregoś z komponentów z osobna.
- Techniki zbierania i ograniczania zanieczyszczeń stosowane z procesami zgodnymi z technikami BAT dają w rezultacie wysoki poziom ochrony środowiska.

Zgodnie z wnioskiem strony w oparciu a art.151 i art.188 ust.3 pkt. 5, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji do powietrza.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Projektowana zabudowa pieca grzewczego i klatek walcowniczych w istniejącej linii Morgana wraz z niezbędną infrastrukturą w CMC Poland Sp. z o.o. będzie źródłem hałasu pochodzącego z:

- procesu technologicznego walcowania wewnątrz hali,
- chłodni wentylatorowych zlokalizowanych na zewnątrz hali.

Projektowana rozbudowa linii Morgana w celu uzyskania pełnego ciągu walcowniczego z piecem grzewczym w istniejącej Hali Walcowni i niezbędną infrastrukturą nie będzie źródłem dodatkowego hałasu w stosunku do stanu kiedy eksploatowane były trzy linie walcownicze, ze względu na brak zmian ilości urządzeń będących źródłami hałasu – w stanie projektowanym nastąpi tylko wymiana starych istniejących maszyn i urządzeń na nowoczesne o lepszych parametrach eksploatacji.

Gospodarka wodno-ściekowa.

W pozwoleniu zintegrowanym, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej określono:

- Ilość wykorzystywanej wody, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska. Na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystywane są wody podziemne, przy czym pobór wód podziemnych realizowany jest się na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.
- Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji są wprowadzane do środowiska, przy czym odbywa się to na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji oraz ilość ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji nie przekraczają wielkości poboru wód podziemnych oraz wielkości zrzutu ścieków do środowiska określonych w udzielonych zakładowi pozwoleniach wodnoprawnych.

Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym:

- opisano zamknięte obiegi wody chłodzącej związane z nową instalacją Walcowni Morgana, powstałą w wyniku zabudowy nowego pieca grzewczego i klatek walcowniczych wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana,
- opisano sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości - metody ochrony środowiska wodnego, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska (w oparciu o dokument referencyjny dla najlepszych dostępnych technik w przetwórstwie żelaza i stali, tzw. dokument referencyjny BREF dla FMP),
- ustalono monitoring procesów technologicznych w zakresie ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz ilości ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (nie ustalono monitoringu w zakresie poboru wód i emisji ścieków do środowiska, ponieważ kwestie te regulują odrębne pozwolenia wodnoprawne).

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, 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 tym Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

Pozwolenie zintegrowane, o wydanie którego wystąpiła spółka CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, nie obejmuje ani poboru wód (pobór wód podziemnych, wykorzystywanych na potrzeby instalacji, realizowany jest na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym), ani wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi (ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych zakładu, a następnie do wód Potoku Łośnickiego na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).

Wobec powyższego podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy Prawo wodne, w tym Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, nie były stronami przedmiotowego postępowania.

W zakresie gospodarki odpadami udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu, zgodnie z art.188 ust. 2b wyżej powołanej ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, określono:

- rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania,
- charakterystykę odpadów przewidzianych do wytwarzania,
- podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania,
- miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania,
- sposoby dalszego gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytwarzania,
- działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko,
- 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.

Ponadto w decyzji uwzględniono numery NIP i REGON wnioskodawcy oraz zapis dotyczący ewidencji odpadów.

Zgodnie z ustawą Prawo ochrony środowiska obowiązkowi uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów wymaga jedynie instalacja i odpady powstające w wyniku jej eksploatacji.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku oraz jego uzupełnieniach, a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Magazynowanie odpadów powinno odbywać się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1742) oraz rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2015 poz. 1694). Spółka CMC Poland Sp. z o.o. obowiązana jest prowadzić działalność powodującą powstawanie odpadów w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

W zakresie wód podziemnych, gleby i ziemi.

Nowo zabudowany piec grzewczy i klatki walcownicze zlokalizowane zostaną w części Hali Walcowni, natomiast infrastruktura techniczna na zewnątrz hali.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w Dokumentacji dołączonej do wniosku oraz zgromadzonymi w Wojewódzkim Archiwum Geologicznym w Katowicach, na terenie Zakładu zlokalizowane są studnie głębinowe ujmujące wody podziemne z utworów triasowych oraz triasowo-dewońskich, które wraz z ujęciem wody powierzchniowej na rzece Warcie stanowią źródło zaopatrzenia w wodę dla Zakładu.

Nowa linia walcownicza będzie korzystała jedynie z wody, z ujęcia wód podziemnych, która wykorzystywana jest na cele technologiczne do obiegu zamkniętego oraz na cele socjalno-bytowe w istniejącej sieci wody pitnej CMC Poland Sp. z o.o. Całość gospodarki wodno-ściekowej nowej Walcowni Morgana będzie rozwiązana w ramach udzielonych CMC Poland Sp. z o.o. pozwoleń wodno-prawnych na pobór wody i na odprowadzenie ścieków.

Wdrożone procedury („Gotowość i reagowanie na sytuacje awaryjne”) mają na celu zapobieganie zdarzeniom mogącym powodować awarię środowiskową oraz ograniczenie jej skutków dla ludzi i środowisko. Z informacji zawartych w Dokumentacji dołączonej do wniosku wynika, że zastosowano szereg rozwiązań technologicznych, technicznych oraz sposób prowadzenia instalacji IPPC zapewniają wysoki stopień ochrony środowiska, jako całości.

Zdaniem autorów dokumentacji załączonej do wniosku przeprowadzona ocena ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego wykazała brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie lokalizacji instalacji Walcowni Morgana w warunkach normalnej eksploatacji, w związku z tym zgodnie z przepisami prawnymi nie ma konieczności prowadzenia systematycznej oceny zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych prowadzony będzie nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

Załączona do wniosku: *Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko* na terenie instalacji IPPC _Walcowni Morgana, wykazała, że raport początkowy w chwili obecnej nie jest wymagany.

W zakresie Najlepszych Dostępnych Technik (BAT) dla branży przetwórstwa żelaza i stali, autorzy stwierdzili, że instalacja spełnia wszystkie przewidziane wymagania.

Biorąc pod uwagę informacje ujęte we Wniosku należy uznać, że realizacja przedsięwzięcia nie wpłynie w znaczący sposób na stan środowiska gruntowo-wodnego.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska opisany w części IV decyzji.

W części V określono warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Część VI określa sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zakład, CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, nie jest zaliczany ani do zakładów o zwiększonym ryzyku ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, niemniej jednak występuje możliwość wystąpienia stanów awaryjnych w Zakładzie.

Zatem dla rozpatrywanej instalacji IPPC, w części VII opisano sytuacje awaryjne wraz ze sposobami ograniczania skutków awarii oraz określono sposoby postępowania w przypadku jej wystąpienia. Ponadto w przypadku zaistnienia zdarzeń awaryjnych na terenie Spółki, prowadzący instalację będzie postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami BHP, obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującymi systemami jakości.

W części VIII określono, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacje będące przedmiotem niniejszego pozwolenia (zlokalizowane na terenie miasta Zawiercie) znajdują się w odległości (w linii prostej) około 100 km od granicy państwa. Z uwagi na znaczne oddalenie CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, w tym instalacji nowej Walcowni Morgana, od granic państwa oraz niewielki zasięg pośrednich i bezpośrednich oddziaływań dzięki zastosowanym technologiom zapewniającym wysoki poziom ochrony środowiska, nie zachodzi możliwość wystąpienia transgranicznego jej oddziaływania, czyli oddziaływania na tereny i obszary znajdujące się poza granicami naszego kraju.

Pozwolenie obowiązuje bezterminowo, niemniej zgodnie z art. 216 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Strona postępowania - pismem z dnia 4 marca 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00157/21 została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Nie zostały wniesione uwagi do sprawy, w przewidzianym terminie.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach obejmującej całość przedsięwzięcia określonego w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia. Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks 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.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁK WOJEWÓDZTWA
Beata Drog
Instytucja Dyplomatyczna Departamentu Oceny Środowiska



Otrzymują:

1. CMC Poland Sp. z o.o.
ul. Piłsudskiego 82, 42-400 Zawiercie

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ- Biuro Zarządu – rejestr decyzji i postanowień
2. OS.PZ. – aa. – poz. rejestru: **335**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska - e-PUAP
2. Urząd Miasta Zawiercie – e-PUAP
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
2. KZ- Biuro Zarządu – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
3. SO – baza danych (SOD)
4. OS.OW – BIP (SOD)

