



Katowice, dnia 20 sierpnia 2018 r.

Nr sprawy: OS.PZ.7222.00071.2018

Nr pisma: OS-PZ.KW-00676/18

(za dowodem doręczenia)

**Decyzja nr
Organ wydający
W sprawie**

2674/OS/2018

Marszałek Województwa Śląskiego

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r., znak: ŚR-II-6618/24/06/12/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 23 lutego 2009 r. Nr 520/OS/2009, z dnia 10 września 2010 r. Nr 3841/OS/2010, z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 89/OS/2013, z dnia 7 marca 2014r. Nr 479/OS/2014, z dnia 27 listopada 2014r. Nr 2499/OS/2014r.) dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surówki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę

Na podstawie:

art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2017 r. Dz. U. poz. 1257 ze zm.) (zwany dalej KPA) oraz art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2018 r. Dz. U. poz. 799 ze zm.)(zwany dalej POŚ)

Orzekam:

Zmieniam, na wniosek: **CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82** (zwana dalej CMCP) (Regon: 272819315, NIP: 649-00-01-173), warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r., znak: ŚR-II-6618/24/06/12/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 23 lutego 2009 r. Nr 520/OS/2009, z dnia 10 września 2010 r. Nr 3841/OS/2010, z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 89/OS/2013, z dnia 7 marca 2014r. Nr 479/OS/2014, z dnia 27 listopada 2014r. Nr 2499/OS/2014r.) dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surówki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, w następujący sposób:

I. W rozdziale II pozwolenia zintegrowanego "Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.",

Dodaje się punkt 1a o brzmieniu:

„1a. Emisje pyłu, rtęci oraz PCDD/F wynikające z konkluzji BAT:

Źródła emisji oraz emitor	Substancja	Ilość	
		mg/Nm ³	ng I-TEQ/Nm ³
Gazy procesowe z elektrycznego pieca łukowego nr 1, pieca kadziowego nr 1 lub gazy procesowe z elektrycznego pieca łukowego nr 2, pieca kadziowego nr 1 lub nr 2. Emitor E-1 (odpylnia nr 1)	pył	5,0	-
	rtęć	0,05	-
	PCDD/F	-	0,1
Gazy procesowe z elektrycznego pieca łukowego nr 2, pieca kadziowego nr 1 lub nr 2. Gazy procesowe z pieca kadziowego nr 1 lub nr 2. Emitor E-2 (odpylnia nr 2)	pył	5,0	-
	rtęć	0,05	-
	PCDD/F	-	0,1

”

II. Rozdział VI. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. „

Otrzymuje brzmienie: „

VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

A. Instalacja Walcowni:

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska.

Należą do nich :

1. W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego.

- 1.1. eksploatawanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploatawanie w oparciu o stosowne instrukcje,
- 1.2. efektywne wykorzystywanie surowców, energii oraz racjonalne zużycie wody,
- 1.3. stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- 1.4. prowadzenie systematycznej analizy wszystkich danych uzyskanych z monitoringu.

2. W zakresie ochrony powietrza:

- 2.1. zastosowanie w procesie szlifowania wlewków układu odciągowo-odpylającego z ujęciami miejscowymi pyłu i opiłek oraz filtrem tkaninowym o wysokiej skuteczności odpytania (>99%), pozwalającym na dotrzymanie zalecanego jako NDT stężenia pyłu w gazach odlotowych (<20mg/Nm³),
- 2.2. opalanie pieców grzewczych gazem ziemnym wysokometanowym o niskiej zawartości siarki,
- 2.3. zautomatyzowanie pracy pieców grzewczych, zainstalowanie płaskopalnikowych palników, podział na strefy grzewcze, zastosowanie rekuperatorów- w efekcie lepsze sterowanie procesem spalania oraz niższe zużycie paliwa (optymalizacja procesu spalania).

3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

- 3.1. utrzymywanie urządzeń stanowiących źródło hałasu w należytym stanie technicznym, pozwalającym na ograniczenie uciążliwego wpływu na klimat akustyczny wokół zakładu,
- 3.2. zlokalizowanie źródeł hałasu tylko w obiektach kubaturowych, co w znacznym stopniu minimalizuje poziom emisji hałasu na zewnątrz.

4. w zakresie gospodarki odpadami:

- 4.1. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie poprawnych technik eksploatacyjnych,
- 4.2. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie racjonalnej gospodarki materiałami,
- 4.3. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie szczegółowych bilansów zużycia surowców i paliw,
- 4.4. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz stosowaniu opakowań wielokrotnego użytku.

Ograniczenie negatywnego wpływu odpadów na środowisko będzie polegać na zorganizowanym transporcie z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania, właściwym magazynowaniu odpadów, i przekazywaniu odpadów odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów.

5. W zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:

- 5.1. kontrolowanie procesów technologicznych poprzez prowadzenie badań wytworzonych ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji, w miejscu ich zrzutu,
- 5.2. kontrolowanie poboru wód podziemnych nie przekraczających ustalonych i zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ujęcia,
- 5.3. nie wprowadzanie ścieków do ziemi,
- 5.4. wydzielenie i zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów i surowców przez zastosowanie odpowiednich betonowych nawierzchni.
- 5.5. prowadzenie dozoru i kontroli w celu utrzymania sprawności i szczelności i zbiorników

magazynowych (ścieków zaolejonych, oleju odpadowego, oleju opałowego, oleju napędowego i innych) oraz sieci kanalizacyjnych, a także zapewnienia szczelności w miejscach magazynowania odpadów i surowców,

5.6. kontrolowanie procesów technologicznych, poprzez prowadzenie badań wytworzonych ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji, w miejscu ich zrzutu.

5.7. spełnianie wymagań BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

B. Stalownia elektryczna:

Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska.

1. W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego.

1.1 Zastosowano rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 1**.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC.
BAT 1	Stosowany, wdrożony i utrzymywany system zarządzania środowiskowego: System Zarządzania certyfikowany przez TUV NORD CERT GmbH dla produkcji stalowych wlewków ciągłych i wyrobów walcowanych wg norm: EN ISO 9001:2008 – System Zarządzania Jakością (od 1996r.), EN ISO 14 001:2004 – System Zarządzania Środowiskiem (od 2008r.), PN-N 18001:2004 – System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy (od 2008r.).

1.2. W zakresie systemu zarządzania środowiskowego zakład stosuje ponadto:

1.2.1. Utrzymywanie na bieżąco systemu zarządzania środowiskowego wg normy 14 001.

1.2.2. Eksploatowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploatowanie w oparciu o stosowne instrukcje.

1.2.3. Efektywne wykorzystywanie surowców, energii oraz racjonalne zużycie wody.

1.2.4. Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.

1.2.5. Prowadzenie systematycznej analizy wszystkich danych uzyskanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z nich wynikających.

2. W zakresie ochrony powietrza:

2.1. W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 7, 10, 11, 15, 16, 87, 88, 89, 90**.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 7	W celu minimalizacji emisji substancji do powietrza prowadzi się nadzór nad jakością złomu i innych surowców. Prowadzona jest kontrola mająca na celu minimalizację zanieczyszczeń.
BAT 10	Do gromadzenia, obsługi, przechowywania i transportu wykorzystano najlepsze praktyki operacyjne w celu uniknięcia emisji do powietrza i wody. Wody opadowe i roztopowe są odprowadzane do kanalizacji deszczowej zakładu i przez piaskownik IV komorowy do wód powierzchniowych. Teren jest monitorowany, zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych.
BAT 11	Zapobieganie nieorganizowanym emisjom pyłu powstającym w czasie magazynowania, obsługi i transportu materiałów na Stalowni realizowane jest w następujący sposób: proces technologiczny wytopu stali odbywa się w pomieszczeniach kubaturowych - halach stalowni. Materiałami wsadowymi są złom stalowy, dodatki żelazonośne, dodatki żużłotwórcze i nawęglacze. Złom stalowy, surówka, żelazostopy magazynowane są selektywnie w części wsadowej hali. Przygotowanie wsadu to jego zestawienie przez dobór rodzaju złomu, ilości dodatków żelazonośnych, żużłotwórczych i nawęglających - zgodnie z wymogami. Wsad metaliczny przygotowany jest w porcjach ładowanych do koszy wsadowych. Kosze wsadowe za pomocą urządzeń transportowych przenoszone są na poziom załadunkowy pieca. Pozostałe materiały wsadowe dozowane są do procesu w trakcie trwania wytopu za pomocą lanc lub rynny spustowej. Żelazostopy dozowane są rynną wsadową do kadzi odlewniczej w trakcie spustu. Materiały wsadowe magazynowane są w boksach, hermetycznych zasobnikach, wyspecjalizowanych kontenerach w obiektach kubaturowych, z utwardzonym podłożem. Emisja z przeładunku materiałów wsadowych jest ograniczona przez zastosowanie: dwustopniowego systemu odciągu gazów poreakcyjnych z elektrycznych pieców łukowych: czwarty otwór spod sklepienia pieca oraz okap nad piecem, odciągów gazów z pieców kadziowych podłączonych do instalacji odpylających piece łukowe, hermetyzacji stanowiska podawania materiałów wsadowych na taśmociąg i jego odpylania. Zarządzanie wewnętrznymi przepływami materiałów i ich kontrola jest sterowana procedurami i instrukcjami Zintegrowanego Systemu Zarządzania. W celu minimalizacji emisji substancji do powietrza prowadzi się nadzór nad jakością złomu i innych surowców. Prowadzona jest kontrola mająca na celu minimalizację zanieczyszczeń. Szczegółowy opis BAT 7. Tam gdzie było to możliwe i była potrzeba zastosowano hermetyzację procesu. Pyły wychwytywane są i oczyszczane jak najbliżej źródła. Frakcja pyłowa wyłapywana jest w filtrze workowym i stanowi odpad. Stężenie pyłu w wyrzucanym powietrzu po filtrach workowych nie przekracza 5 mg/Nm ³ . W corocznym planie działania ujmuje się zadania mające na celu ograniczenie emisji nieorganizowanej. Na Stalowni materiały są magazynowane w obiektach kubaturowych. Bieżące konserwacje i okresowe remonty utrzymują w sprawności użytkowane urządzenia. Utrzymanie czystości i porządku powierzono

zewnętrznej firmie specjalistycznej. Firma dysponuje ruchomymi i stacjonarnymi urządzeniami odkurzającymi. Urządzenia będące źródłem emisji pyłowej zostały wyposażone w skuteczne instalacje odpylające. Transport korzysta wyłącznie z dróg o twardej nawierzchni asfaltowej lub betonowej, czyszczonych wg umowy z firmą zewnętrzną z określoną częstotliwością. Wysokość zrzutu materiałów ogranicza się do niezbędnego minimum – max. do 0,5 m. Pył z elektrycznych pieców łukowych odbierany jest wyspecjalizowanymi autocysternami. Materiały wsadowe i pomocnicze sprowadza się na bieżąco, wg potrzeb, magazynowanie ograniczone jest do niezbędnego minimum. Niewykorzystany teren zakładu w ¼ pokryty jest drzewami – ograniczającymi rozprzestrzenianie się pyłu. Miejsca magazynowania materiałów / odpadów oraz rejon wydziału pokryty jest betonem, asfaltem oraz płytami betonowymi, z odwodnieniem. Wody opadowe i roztopowe są odprowadzane do kanalizacji deszczowej zakładu i przez piaskownik IV komorowy do wód powierzchniowych. Materiały sypkie – wapno, dolomit, magazynowane są w zasobnikach ławy namiarowej. Do przeladunku materiałów o dużej sypkości zastosowano węzły przesypowe połączone z instalacją filtrów workowych. Liczbę dostępu z dróg publicznych do zakładu ograniczono do niezbędnego minimum (3 bramy wjazdowe). Na drogach transportowych zastosowano twarde nawierzchnie – beton lub asfalt. Ruch pojazdów odbywa się wyłącznie po wyznaczonych drogach, oznaczonych znakami drogowymi i tablicami informacyjnymi. Drogi są systematycznie zamiatane z częstotliwością określoną w umowie z firmą zewnętrzną, w razie długo utrzymującej się bezdeszczowej pogody – zraszane. Załadunek pojazdów jest nadzorowany żeby uniknąć rozsypywania zawartości po drodze. Przenośniki materiałów sypkich są obudowane i odpylane. Teren jest monitorowany, zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych. Stężenie w powietrzu pyłów PM10 w gminie nie przekracza wartości dopuszczalnej 40 µg/m³.

BAT 15 Decyzja wykonawcza Komisji Konkluzje dotyczące BAT dla produkcji i odlewania stali przy użyciu elektrycznych pieców łukowych określa wartości graniczne dla: emisji pyłu, emisji rtęci, metali ciężkich, HF, emisji dioksyn i furanów. Pomiary emisji do powietrza ww. parametrów są zlecane do wykonywania przez akredytowane laboratoria zewnętrzne. Pomiary wykonywane są zgodnie z: Pył - PN-Z-04030-7:1994 Ochrona czystości powietrza -- Badania zawartości pyłu - Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną, Rtęć - PN-EN 13211:2006 - Jakość powietrza -- Emisja ze źródeł stacjonarnych - Manualna metoda oznaczania stężenia rtęci ogólnej, Dioksyny/furany - PN-EN 1948-1:2006 Oznaczanie stężenia masowego PCDD/PCDF oraz PCB typu dioksyn - Część 1: Pobieranie próbek PCDD/PCDF,

BAT 16 Źródła emisji niezorganizowanej, poza transportem samochodowym i kolejowym, funkcjonują w obiektach kubaturowych. Podejmowane działania zmierzające do minimalizacji tego typu emisji omówiono w BAT 11. Dotychczas emisja niezorganizowana instalacji nie wymagała nadzoru. Nie została również wydana norma określająca metodę pomiarów emisji niezorganizowanej w warunkach przemysłowych. Nie określono też wartości dopuszczalnych / granicznych. Celem określenia emisji niezorganizowanej stosuje się więc wskaźniki np. dla spalania gazu ziemnego w palnikach wygrzewania i suszenia kadzi pośrednich, cięcia pasma na urządzeniach do ciągłego odlewania stali (również na potrzeby monitorowania

	emisji CO ₂) wskaźnik emisyjności z Wytycznych Ministra Środowiska.
BAT 87	Emisja rtęci do środowiska z wytopu stali w elektrycznych piecach łukowych została ograniczona przez (opis BAT 7). Analiza Kart charakterystyk substancji zamawianych i stosowanych surowców i materiałów pomocniczych. Wymagania dla pozyskiwanego złomu i możliwości monitorowania jego jakości określają: procedury i instrukcje Zintegrowanego Systemu Zarządzania, Zakładowa Norma Złomowa, Warunki zakupu złomu.
BAT 88	Emisja do powietrza PCDD/F została ograniczona przez zastosowanie: dwustopniowego systemu odciągu gazów poreakcyjnych z elektrycznych pieców łukowych: czwarty otwór spod sklepienia pieca oraz okap nad piecem ujmujących emisję z wszystkich procesów wytopu stali, odciągów gazów z pieców kadziowych podłączonych do instalacji odpylających piece łukowe, komór szybkiego schładzania gazów „spray chamber” na instalacji odciągowo-odpylającej pieców w celu zahamowania procesu tworzenia dioksyn i furanów de novo, dopalanie węglowodorów na odcinku od ujęcia spalin z pieca, przez komorę rozprężającą „drop chamber” do komory „spray chamber”. Unikanie stosowania surowców zawierających PCDD/F i PCB lub ich prekursorów przez: (opis BAT 87). Warunki zakupu złomu. Poziom emisji PCDD/F, potwierdzony pomiarami, nie przekracza wartości granicznej < 0,1 ng I-TEQ/ Nm ³ .
BAT 89	Emisja do powietrza PCDD/F została ograniczona przez zastosowanie: (opis BAT 88 oraz opis BAT 87). Warunki zakupu złomu. Poziom emisji PCDD/F, potwierdzony pomiarami, nie przekracza wartości granicznej < 0,1 ng I-TEQ/ Nm ³ .
BAT 90	Przerób żużla z pieców Stalowni CMCP prowadzi firma zewnętrzna zlokalizowana, na terenie do którego CMCP posiada tytuł prawny, na podstawie stosownych umów. Celem ograniczenia emisji pyłu żużel jest na bieżąco zwilżany.

2.2. W zakresie ochrony powietrza zakład stosuje ponadto efektywne metody mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji, do których należą:

- 2.2.1. dwustopniowy system odciągu spalin z pieców elektrycznych łukowych nr 1 i nr 3,
- 2.2.2. odciąg poprzez czwarty otwór oraz poprzez okap nad piecem,
- 2.2.3. połączenie odciągów gazów odlewniczych z pieców kadziowych nr 1 i nr 2 do odpylni nr 1 i nr 2 elektrycznych pieców łukowych,
- 2.2.4. wyposażenie instalacji odciągowo -odpylającej pieca elektrycznego nr 1 i nr 3 w komorę szybkiego schładzania spalin (tzw. spray chamber) – w efekcie zahamowanie tworzenia się dioksan i furanów,
- 2.2.5. stosowanie urządzeń odpylających o wysokiej skuteczności (> 99%) , pozwalającej na dotrzymanie poziomów stężenia pyłu w gazach odlotowych wprowadzanych do powietrza zalecanych jako NDT (przyjmuje się poziom niżej 15 mg/Nm³ dla instalacji starych i poniżej 5 mg/Nm³ dla instalacji nowych).

2.3. Emisja rtęci do środowiska jest ograniczana przez:

- 2.3.1. stosowanie w procesie czystego złomu strzępionego,
- 2.3.2. pozyskiwanie złomu po głębokim demontażu urządzeń ze stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji i punktów przetwarzania ZSEiE,
- 2.3.3. nadzór nad Kartami charakterystyk substancji i mieszanin,
- 2.3.4. przestrzeganie odpowiednich norm i procedur ZSZ.

3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

- 3.1. W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 18 oraz BAT 95**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC – CMC Poland Sp. z o.o.
BAT 18	<p>W celu ograniczenia emisji hałasu w procesach wytwarzania żelaza i stali stosowane są następujące techniki:</p> <p>opracowano i wdrożono Program obniżenia emisji hałasu w środowisku,</p> <p>corocznie w Programie wpisywane są zadanie z zakresu obniżenia emisji hałasu do środowiska,</p> <p>posadowienie urządzeń emitujących hałas następuje w obiektach kubaturowych,</p> <p>zastosowano obudowy dla urządzeń będących źródłami hałasu tj.: wentylatory i kolektory instalacji odpylającej, dyfuzory chłodni wentylatorowych, napędy wentylatorów chłodni, odpylni, transportu pyłu,</p> <p>zastosowano dylatacje i wibroizolatory ograniczające przenoszenie drgań w konstrukcjach,</p> <p>zastosowano materiały pochłaniające i izolujące powierzchni ścian rozdzielających hale stalowni, obudowy napędów silników i kolektorów,</p> <p>wykonano ściany rozdzielające halę złomową i pieców z paneli</p>

	<p>dźwiękoizolacyjnych perforowanych od wnętrza hali, zastąpiono betonowe boksy na poszczególne klasy złomu balami drewnianymi</p> <p>o większej izolacyjności stanowiące jednocześnie ścianę hali,</p> <p>wykonano pasy zieleni izolacyjnej wokół obiektów stalowni jak i na zewnątrz zakładu, na terenie do których CMC Poland posiada tytuł prawny,</p> <p>zainstalowano tłumiki na zrzutach pary i chłodni wentylatorowej,</p> <p>kanały instalacji odpylającej zostały w części zaizolowane, wentylatory odpylni zostały umieszczone w dźwiękoszczelnych budynkach,</p> <p>przestrzega się zasady zamykania drzwi i okien w budynkach.</p>
BAT 95	<p>W celu redukcji emisji hałasu z elektrycznych pieców łukowych i urządzeń towarzyszących stosowane są następujące techniki :</p> <p>ściany hali złomowej i ściany hali pieców wykonano z paneli akustycznych z perforacją blachy wewnętrznej,</p> <p>boksy na złom wykonane z materiału o dużej izolacyjności akustycznej i o odpowiedniej wysokości, stanowiące element ściany budynku,</p> <p>zastosowano dylatacje, zapobiegające przenoszeniu energii w konstrukcjach,</p> <p>surnice przeznaczone do przenoszenia koszy wsadowych wykonano w sposób zapobiegający wstrząsom mechanicznym,</p> <p>zastosowano materiały pochłaniające i izolujące powierzchni ścian rozdzielających hale stalowni, obudowy napędów silników i kolektorów,</p> <p>piec i ściany zewnętrzne oddzielono aby zmniejszyć rozchodzący się w konstrukcjach hałas,</p> <p>umieszczenie hali pieców w środkowej hali budynku głównego.</p> <p>Ponadto:</p> <p>ograniczono pracę w godzinach nocnych (np. kruszarnia),</p> <p>skrócono czas wytopu tym samym ograniczając oddziaływanie.</p>

3.2. W zakresie ochrony przed hałasem stosuje się ponadto:

- 3.2.1. utrzymywanie urządzeń stanowiących źródło hałasu w należyтым stanie technicznym, pozwalającym na ograniczenie uciążliwego wpływu na klimat akustyczny wokół zakładu,
- 3.2.2. lokalizacja źródeł hałasu tylko w obiektach kubaturowych, co w znacznym stopniu minimalizuje poziom emisji hałasu na zewnątrz,

4. W zakresie gospodarki odpadami.

- 4.1. W celu redukcji/minimalizacji oddziaływania gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 1, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 17 oraz 87, 90 i 93** w zakresie ogólnym:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacji IPPC:
BAT 1	<p>Stosowany jest, wdrożony i utrzymywany system zarządzania środowiskowego:</p> <p>System Zarządzania certyfikowany przez TUV NORD CERT GmbH dla produkcji stalowych wlewków ciągłych i wyrobów walcowanych wg norm: EN ISO 9001:2008 – System Zarządzania Jakością (od 1996r.), EN ISO 14 001:2004 – System Zarządzania Środowiskiem (od 2008r.), PN-N 18001:2004 – System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy (od 2008r.).</p>
BAT 6	<p>Celem: zoptymalizowania zarządzania wewnętrznymi przepływami materiałów wsadowych i pozostałości poprodukcyjnych, odpowiedniego ich przechowywania, zapobiegania zanieczyszczeniom z miejsc magazynowania i pasów transmisyjnych oraz zanieczyszczeniom gleby, wód gruntowych i odpływów wody, zapewnienia odpowiedniej jakości wsadu, umożliwienia ponownego użycia i recyklingu, zwiększenia efektywności procesów, zoptymalizowania produkcji metali, CMCP podjęła następujące działania: (opis BAT 11).</p>
BAT 7	<p>W celu minimalizacji emisji substancji do powietrza prowadzi się nadzór nad jakością złomu i innych surowców. Prowadzona jest kontrola mająca na celu minimalizację zanieczyszczeń. Wsadem do elektrycznych pieców lukowych jest w 92% złom stalowy, wsadowy, pozbawiony zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych do poziomów dopuszczających wykorzystanie go w procesie produkcji stali, o wymaganych wymiarach, postaci i masie nasypowej, z tytułu: Stosowania w procesie ok. 40% czystego złomu strzępionego z własnej instalacji do mechanicznego przerobu złomu. Pozyskiwania złomu po głębokim demontażu urządzeń z legalnych stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji oraz punktów przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Pozyskiwania złomu w 40% z własnych placów złomowych zarządzanych wg najwyższych standardów. Całość złomu własnego (wybraki, obcinki, wióry, złom wymontowany w czasie remontów urządzeń, pyły szlifierskie) jest zwracana do własnego procesu wytopu. Wymagania odnośnie jakości złomu przyjmowanego do zakładu określają ogólnie dostępne dla pracowników procedury i instrukcje Zintegrowanego Systemu Zarządzania zbieżne z legislacją środowiskową a szczególnie Rozporządzeniem Rady 333/2011 ustanawiającym kryteria określające, kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami: Procedura PQH-DL-2-2005 Zapewnienie jakości dostaw złomu stalowego dla CMCP. Norma zakładowa „Złom stalowy wsadowy i nie wsadowy niestopowy”, Wytoczne” Warunki zakupu złomu”, dołączane do umów i zamówień na zakup, IC-DL-1-2007 Wykrywania materiałów radioaktywnych w dostawach złomów do CMC P, IC-L6-1-2008 Postępowanie z materiałami niebezpiecznymi i wybuchowymi. Odpadowy złom stalowy jest odbierany z dostaw samochodowych i kolejowych przez wykwalifikowany personel zgodnie z obowiązującą procedurą PQH-PZJ-13-97 Odbiór jakościowy materiałów</p>

	<p>przychodzących oraz normą zakładową. Materiały przychodzące są odbierane zgodnie z procedurą PQH-PZJ-13-97 Odbiór jakościowy materiałów przychodzących. Sposób poboru prób odpadów określa IQW-W2-6-08 Instrukcja poboru próbek odpadów. Odbiór dostaw odpadowego złomu dokonywany jest z użyciem: legalizowanych wag samochodowych i kolejowych wymienionych w załączniku do procedury PQH-PZJ-7-97 Nadzór nad sprzętem pomiarowo-kontrolnym, bramek firmy Exploranium na wagach samochodowych i olejowych oraz ręcznych dozymetrów promieniowania jonizującego do monitorowania radioaktywności wchodzących materiałów wsadowych. Złom jest magazynowany na Stalowni w obiektach kubaturowych, wydzielonych boksach na hali złomowej, na utwardzonym podłożu, zgodnie z klasyfikacją dokonaną na podstawie normy zakładowej „Złom stalowy wsadowy i nie wsadowy niestopowy”. Odpady złomu stalowego, dostarczanego w celu przetworzenia są weryfikowane przez wykwalifikowany personel (klasyfikatorów złomu), który ocenia czy dostarczona przesyłka jest zgodna z informacjami od dostawcy. W budzących wątpliwości przypadkach własne laboratorium, posiadające stosowane dopuszczenia (UDT), wykonuje analizę dostarczanego złomu. Dostawy złomu, nie spełniające wymagań, są zwracane do dostawcy. Dostawcy złomu przekazują odpad za kartami przekazania odpadu lub za załącznikiem VII do Rozporządzenia PEiR 1013/2006/WE, które zawierają informacje identyfikujące odpady, właściciela, transportującego i odbiorcę odpadów. Na podstawie KPO i załączników VII prowadzona jest ewidencja odpadów, oddzielnie dla każdego kodu odpadu. Zdolność produkcyjna instalacji do wytopu stali zapewnia przerób na bieżąco całego dostarczanego złomu stalowego. Zastosowana technologia pozwala na maksymalny odzysk metali w złomie. Ewidencja odpadów jest prowadzona w oparciu o wymagane druki zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z użyciem zakładowych systemów informatycznych.</p>
BAT 8	<p>Pozostałości z procesu wytopu stali w pierwszej kolejności kierowane są do odzysku we własnym procesie technologicznym: opakowania są ponownie wykorzystywane do magazynowania odpadów oczekujących na ewakuację (czyściwo, złom własny, baterie), złom własny (obcinki, wióry, opakowania, zdemontowane części maszyn) oraz materiały żelazonośne (pyły szlifierskie, odpady spawalnicze) przetwarzane są w piecach na Stalowni, zużyta cegła magnezytowa zabudowana jest ponownie lub mielona i stosowana jako zasypka w procesie wytopu</p>
BAT 9	<p>Pozostałości z procesu wytopu stali, których nie udało się wykorzystać we własnym procesie, kierowane są do odzysku lub unieszkodliwiania w wyspecjalizowanych firmach, posiadających stosowne pozwolenia. Przetworzony żużel wykorzystywany jest w drogownictwie, Pyły stalownicze kierowane są do odzysku metali, Zgorzelina z COS – wykorzystywana jest do produkcji żelazostopów, metale kolorowe – kierowane są do recyklingu / odzysku, zużyte oleje – do odzysku w rafinerii. Do unieszkodliwiania – kierowane są zużyte sorbenty i materiały filtracyjne, jarzeniówki. Z nurtu odpadów komunalnych wysegreguje się opakowania z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, drewna, szkła. Odbiorcy odpadów i przewoźnicy posiadają wymagane pozwolenia na transport, zbieranie i odzysk/przetwarzanie odpadów. Zbywanie odpadów realizowane jest na zasadzie umów, okresowych zleceń lub zapotrzebowań. Ewidencja odpadów jest prowadzona w oparciu o wymagane druki zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z użyciem zakładowych systemów informatycznych.</p>
BAT 10	<p>Do gromadzenia, obsługi, przechowywania i transportu wykorzystano najlepsze praktyki operacyjne w celu uniknięcia emisji do powietrza i wody. Odpady</p>

	<p>przyjmowane do przetworzenia lub pozostałości z procesu są magazynowane selektywnie do momentu przetopienia lub zebrania odpowiedniej do transportu partii w uzgodnionych pozwoleniami administracyjnymi miejscach: poszczególne klasy złomu – w boksach z bali drewnianych, w hali złomowej, żużle – w boksach, na poziomie 0m hali pieców i hali lejniczej, zendra z COS – w betonowych boksach, materiały ceramiczne – w betonowych boksach na hali lejniczej, pyły stalownicze – w zbiornikach na instalacji odpylającej, jarzeniówki, ZSEIE, baterie, czyściwo – w oddzielnych opakowaniach, w pomieszczeniach wydziału oraz na warsztatach UR, Miejsca magazynowania odpadów zlokalizowano na wybetonowanym podłożu. Przesył / przeładunek odpadów jest zhermetyzowany. Wody opadowe i roztopowe są odprowadzane do kanalizacji deszczowej zakładu i przez piaskownik IV komorowy do wód powierzchniowych. Teren jest monitorowany, zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych.</p>
BAT 11	<p>Gospodarując odpadami w cyklu zamkniętym stosuje się: Ponowne użycie – np. cegły magnezytowej do zabudowy w kadziach, piecach, Recykling – złomu odpadowego (obcinki, wybraki, części poremontowe, wióry) oraz odpadów żelazonośnych (pyły szlifierskie, odpady spawalnicze). W celu minimalizacji emisji substancji do powietrza prowadzi się nadzór nad jakością złomu i innych surowców. Prowadzona jest kontrola mająca na celu minimalizację zanieczyszczeń. Miejsca magazynowania materiałów / odpadów oraz rejon wydziału pokryty jest betonem, asfaltem oraz płytami betonowymi, z odwodnieniem. Wody opadowe i roztopowe są odprowadzane do kanalizacji deszczowej zakładu i przez piaskownik IV komorowy do wód powierzchniowych. Materiały sypkie – wapno, dolomit, magazynowane są w zasobnikach ławy namiarowej. Do przeładunku materiałów o dużej sypkości zastosowano węzły przesypowe połączone z instalacją filtrów workowych. Żużel jest magazynowany w wydzielonych miejscach na hali złomowej zgodnie z klasyfikacją dokonaną na podstawie normy zakładowej „Żużel stalowy wsadowy i nie wsadowy niestopowy”. Zdolność produkcyjna instalacji do wytopu stali zapewnia przerób na bieżąco całego dostarczanego złomu stalowego. Odpady przyjmowane do przetworzenia lub pozostałości z procesu są magazynowane selektywnie do momentu przetopienia lub zebrania odpowiedniej do transportu partii w uzgodnionych pozwoleniami administracyjnymi miejscach: poszczególne klasy złomu – w boksach z bali drewnianych, w hali złomowej, żużle – w boksach, na poziomie 0m hali pieców i hali lejniczej, zendra z COS – w betonowych boksach, materiały ceramiczne – w betonowych boksach na hali lejniczej, pyły stalownicze – w zbiornikach na instalacji odpylającej, jarzeniówki, ZSEIE, baterie, czyściwo - w oddzielnych opakowaniach, w pomieszczeniach oraz na warsztatach UR. Przesył / przeładunek odpadów jest zhermetyzowany. Żużel jest magazynowany w boksach, których ściany maksymalnie ograniczają rozprzestrzenianie pyłu. Żużel jest zwilżany przed transportem przez firmę zewnętrzną dokonującą przerobu. Żużel magazynowany jest w boksach z drewnianych bali, o betonowym podłożu w wydzielonej hali złomowej.</p>
BAT 13	<p>Procesy technologiczne na Stalowni Elektrycznej sterowane są z pomieszczeń sterowniczych za pomocą nowoczesnych skomputeryzowanych systemów w celu stałej regulacji i optymalizacji procesów technologicznych on-line. Pomieszczenia sterownicze (pulpity) obsługujące konkretny odcinek produkcji, mierniki zużycia mediów - są w pełni zautomatyzowane, a wszystkie istotne parametry procesów produkcyjnych udostępnione są na bieżąco jak i archiwizowane w systemach obsługi elektronicznej, specjalnie napisanych w tym celu aplikacjach komputerowych,</p>

	<p>nośnikach elektronicznych lub formie papierowej. Monitoring technologiczny i ewidencja zapewniają rejestrowanie ilości zużywanego paliwa, parametrów pracy, rzeczywistych wydajności linii technologicznych, ilości stosowanych surowców oraz ilości wytwarzanych produktów końcowych, rejestrowanie rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych. W oparciu o stosowne instrukcje instalacje eksploatowane są w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych stanowiących ich wyposażenie, utrzymanie urządzeń w pożądanym stanie technicznym. Odpowiednie działania podejmowane są na podstawie danych uzyskanych z monitoringu oraz ich systematycznej analizy. Pozwala to na optymalizację procesu: zwiększenie efektywności energetycznej, maksymalizację wydajności, udoskonalenie praktyk w zakresie utrzymania ruchu, minimalizację kosztów i zużycia materiałów</p>
BAT 17	<p>Zakłada się, że instalacja Stalowni Elektrycznej będzie pracować dopóki: istniało będzie zapotrzebowanie na produkty w postaci stalowych wlewków ciągłych, produkcja wytopu stali będzie rentowna. Zebrane dane wskazują na utrzymanie zapotrzebowania na wyroby stalowe w odległej perspektywie czasowej. Nowoczesne instalacje z optymalnym zużyciem mediów, bazujące na odpadowym złomie mają perspektywy działania. Dobra kondycja finansowa wskazuje, że instalacja będzie systematycznie poddawana wymaganym remontom i konserwacjom oraz ewentualnym modernizacjom wynikającym z dokonującego się postępu technicznego. W razie ewentualnej likwidacji zakładu zagadnienia oddziaływania na środowisko będą analizowane zgodnie z wiedzą i zasadami wówczas obowiązującymi w ochronie środowiska, a więc zgodnie z Prawem ochrony środowiska, Ustawą o odpadach oraz Ustawą Prawo budowlane. Przy prawidłowo prowadzonych pracach likwidacyjnych, powstałe oddziaływania będą oddziaływaniami krótkotrwałymi i nie wpływającymi ponadnormatywnie na stan środowiska naturalnego. W wybudowanych w minionych 2 dekadach instalacjach zastosowano rozwiązania pozwalające na unikanie konstrukcji podziemnych i materiałów nie nadających się do recyklingu. Likwidacja poszczególnych urządzeń nie oznacza konieczności wyburzenia istniejącej Hali Elektrostalowni – w istniejącej hali, w miejsce zlikwidowanych urządzeń możliwa jest zabudowa innej linii technologicznej, przeznaczenia hali na magazyn lub inne przeznaczenie.</p>
BAT 87	<p>Emisja rtęci do środowiska z wytopu stali w elektrycznych piecach łukowych została ograniczona przez: (opis BAT 7 i BAT 87).</p>
BAT 90	<p>Przerób żużla z pieców Stalowni CMCP prowadzi firma zewnętrzna zlokalizowana, na terenie do którego CMCP posiada tytuł prawny, na podstawie stosownych umów. Żużle magazynowane są selektywnie, w miejscach uzgodnionych przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym. Po zebraniu odpowiedniej do transportu partii, żużle ładowane są ładowarkami na specjalistyczne samochody, które wywożą żużel do miejsca jego przerobu zakładowymi drogami wewnętrznymi. Transport żużla odbywa się środkami zewnętrznej spółki przerabiającej żużel.</p>
BAT 93	<p>W instalacji Stalowni Elektrycznej stosuje się gospodarkę odpadami w obiegu zamkniętym: Prowadzi się recykling pozostałości poprodukcyjnych we własnych instalacjach, a pozostałości nie przetworzone w własnym zakresie przekazuje firmom zewnętrznym. CMCP przekazuje odpady, których nie można uniknąć ani poddać recyklingowi, do dalszego przerobu podmiotom mającym stosowne pozwolenia w zakresie gospodarowania danego rodzaju odpadami. CMCP dokłada wszelkiej staranności w wyborze firm prowadzących przerób odpadów - odpady przekazywane</p>

	<p>są do sprawdzonych firm, mających kilku letnie kontakty z operatorem. Odpady są Selektywnie magazynowane w miejscach do tego przystosowanych: boksach, kontenerach. Do własnego procesu zawraca się: złom stalowy wytworzony w instalacjach Stalowni i innych (obcinki, opiłki, wióry, wybraki) - do procesu wytopu, cegłę magnezytową - jest ponownie zabudowywana w wymurówkach pieców elektrycznych i kadziowych lub po zmieleniu dodawana do procesu jako zasypka, Odpady nieprzerobione w zakładzie są przekazywane zewnętrznym odbiorcom do technologicznego wykorzystania:</p> <p>pył z instalacji odpylających – do odzysku metali,</p> <p>zgorzelinę – do produkcji żelazostopów, żużle i materiały ceramiczne - po obróbce mechanicznej oraz wydzieleniu frakcji magnetycznej (skrzepy) przetwarzane są na kruszywo drogowe.</p>
--	---

4.2. W zakresie gospodarki odpadami stosuje się ponadto:

4.2.1. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie poprawnych technik eksploatacyjnych,

4.2.2. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie racjonalnej gospodarki materiałami,

4.2.3. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie szczegółowych bilansów zużycia surowców i paliw,

4.2.4. ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz stosowaniu opakowań wielokrotnego użytku.

Ograniczenie negatywnego wpływu odpadów na środowisko będzie polegać na zorganizowanym transporcie z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania, właściwym magazynowaniu odpadów, i przekazywaniu odpadów odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów.

5. W zakresie ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych.

5.1. Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 6 i 10:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacji IPPC:
BAT 6	Celem: zoptymalizowania zarządzania wewnętrznymi przepływami materiałów wsadowych i pozostałości poprodukcyjnych, odpowiedniego ich przechowywania, zapobiegania zanieczyszczeniom z miejsc magazynowania i pasów transmisyjnych oraz zanieczyszczeniom gleby, wód gruntowych i odpływów wody, zapewnienia odpowiedniej jakości wsadu, umożliwienia ponownego użycia i recyklingu, zwiększenia efektywności procesów, zoptymalizowania produkcji metali, CMCP

	podjęła następujące działania: (opis BAT 11)
BAT 10	Do gromadzenia, obsługi, przechowywania i transportu wykorzystano najlepsze praktyki operacyjne w celu uniknięcia emisji do powietrza i wody. Odpady przyjmowane do przetworzenia lub pozostałości z procesu są magazynowane selektywnie do momentu przetopienia lub zebrania odpowiedniej do transportu partii w uzgodnionych pozwoleniami administracyjnymi miejscach. Miejsca magazynowania odpadów zlokalizowano na wybetonowanym podłożu. Przesył / przeładunek odpadów jest zhermetyzowany. Wody opadowe i roztopowe są odprowadzane do kanalizacji deszczowej zakładu i przez piaskownik IV komorowy do wód powierzchniowych. Teren jest monitorowany, zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych.

5.2. W zakresie ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych zakład stosuje ponadto:

5.2.1. kontrolowanie procesów technologicznych poprzez prowadzenie badań wytworzonych ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji, w miejscu ich zrzutu,

5.2.2. kontrolowanie poboru wód podziemnych nie przekraczających ustalonych i zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ujęcia,

5.2.3. nie wprowadzanie ścieków do ziemi,

5.2.4. wydzielenie i zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów i surowców przez zastosowanie odpowiednich betonowych nawierzchni

5.2.5. prowadzenie dozoru i kontroli w celu utrzymania sprawności i szczelności i zbiorników magazynowych (ścieków zaolejonych, oleju odpadowego, oleju opałowego, oleju napędowego i innych) oraz sieci kanalizacyjnych, a także zapewnienia szczelności w miejscach magazynowania odpadów i surowców,

5.2.6. kontrolowanie procesów technologicznych, poprzez prowadzenie badań wytworzonych ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji, w miejscu ich zrzutu.

5.2.7. spełnianie wymagań BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zastosowano następujące rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikające w szczególności z BAT 12, 15, 91, 92.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacji IPPC:
BAT 12	Gospodarowanie ściekami na instalacji Stalowni przez optymalizację zużycia wody i minimalizację ilości zrzucanych ścieków CMCP realizuje w następujący sposób: Funkcjonujące na stalowni obiegi wodne są obiegami zamkniętymi - obieg piecowy, obieg pierwotny, obieg wtórny. We wszystkich przypadkach woda na stalownię dostarczana jest centralnie przez Wydział Energetyczny, po uprzednim jej preparowaniu do wymaganych parametrów. Obieg wtórny jest wyposażony w filtry

	<p>żwirowe w celu oddzielenia żendry od cieczy. Podczas płukania filtrów żwirowych woda „brudna” kierowana jest do komory popłuczyn, a następnie zawracana jest ponownie do obiegu. Osadzona zendra jest wyciągana suwnicą czerpakową i sprzedawana jako surowiec wtórny do produkcji żelazostopów. Zakład wydziela strumienie ścieków z poszczególnych części instalacji oraz zapewnia ich odpowiednią preparację /oczyszczanie, umożliwiając zawrót do procesu w obiegu zamkniętym. W celu ograniczenia do minimum zrzutów ścieków zastosowano kombinację następujących technik: W obiegu wody na Stalowni stosuje się głównie wodę powierzchniową. Wodę pitną stosuje się do celów socjalnych i w pewnym stopniu do celów technologicznych. Przy budowie nowych instalacji uwzględnia się optymalizację gospodarki wodnościekowej, System doprowadzania świeżej wody jest scentralizowany, zarządzany przez Wydział Energetyczny, Stosowanie wody w innych instalacjach jeśli możliwe jest dalsze jej wykorzystanie – woda z obiegu czystego jest przekierowana do obiegu brudnego lub spray chamber, Strumienie ścieków oczyszczonych i nieoczyszczonych traktuje się indywidualnie, cząstki stałe usuwane są w procesie filtracji. W CMCP ograniczenie do minimum zrzutów ścieków z ciągłego odlewania uzyskuje się przez zamknięte obiegi wody chłodzące COS oraz filtrowanie zanieczyszczeń na siatkach i filtrze żwirowym przed zawróceniem wody do procesu. Wydzielona zgorzelina jest poszukiwanym surowcem do produkcji spieku i żelazostopów. Woda do celów socjalnych i technologicznych pobierana jest z własnych studni głębinowych i ujęć wody powierzchniowej zgodnie z posiadanymi przez zakład pozwoleniami wodno-prawnymi. Powstające ścieki komunalne odprowadzane są na oczyszczalnię miejską zgodnie z umową.</p> <p>Wody opadowe z odwodnienia dachów oraz spływu wód opadowych są wprowadzane do kanalizacji deszczowej zakładu i przez piaskownik 4 komorowy do wód powierzchniowych zgodnie z posiadanym przez zakład pozwoleniem wodno-prawnym. Prowadzony jest nadzór miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców zapobiegający infiltracji zanieczyszczeń do wód i do gruntów.</p>
BAT 15	<p>Punkt 1.7 Decyzji wykonawczej Komisji Konkluzje dotyczące BAT dla produkcji i odlewania stali przy użyciu elektrycznych pieców łukowych określa wartości graniczne dla: emisji ścieków z urządzeń do ciągłego odlewania stali (pkt. 92). Analizy ścieków ww parametrów są zlecane do akredytowanych laboratoriów zewnętrznych z częstotliwością określoną w Decyzji 2499/OS/2014 z 27 listopada 2014 roku (kolumna 4) – punkt VII.2.</p> <p>Ścieki COS: Zawiesina – PN-EN 872:2007 Jakość wody -- Oznaczanie zawiesin - Metoda z zastosowaniem filtracji przez sączi z włókna szklanego,</p> <p>Żelazo ogólne, cynk, nikiel, chrom ogólny - PN-EN ISO 11885:2009 Jakość wody -- Oznaczanie wybranych pierwiastków metodą optycznej spektrometrii emisyjnej z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-OES),</p> <p>Węglowodory ropopochodne, indeks oleju mineralnego - PN-EN ISO 9377-2:2003 Jakość wody -- Oznaczanie indeksu oleju mineralnego - Część 2: Metoda z zastosowaniem ekstrakcji rozpuszczalnikiem i chromatografii gazowej.</p>
BAT 91	<p>Celem ograniczenia zużycia wody w procesie wytopu w elektrycznych piecach łukowych stosuje się układy chłodzenia z zamkniętymi obiegami wodnymi do</p>

	<p>chłodzenia pieców oraz COS-ów: obieg piecowy, obieg pierwotny COS, obieg wtórny COS. Woda do celów socjalnych i technologicznych pobierana jest z własnych studni głębinowych i ujęć wody powierzchniowej zgodnie z posiadanymi przez zakład pozwoleniami wodno-prawnymi (opis BAT 12).</p>												
<p>BAT 92</p>	<p>Ograniczenie do minimum zrzutów ścieków z ciągłego odlewania stali uzyskuje się przez zastosowanie kombinacji następujących technik:</p> <p>filtrowanie zanieczyszczeń na siatkach i filtrze żwirowym przed zawróceniem wody do procesu - wydzielona zgorzelina jest poszukiwanym surowcem do produkcji spieku i żelazostopów,</p> <p>recyrkulację wody chłodzącej z linii ciągłego odlewania stali w obiegach zamkniętych uzupełnianych wg potrzeb - zamknięty obieg wodny chłodzenia krystalizatorów (obieg pierwotny) oraz maszyny (obieg wtórny),</p> <p>prowadzenie nadzoru miejsc służących do przechowywania, przetadunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców,</p> <p>stosowanie wody w innych instalacjach jeśli możliwe jest dalsze jej wykorzystanie – np. woda z obiegu czystego jest przekierowana do obiegu brudnego COS lub spray chamber,</p> <p>Zastosowane środki ochrony środowiska minimalizujące zrzuty ścieków przemysłowych z COS poprzez zabudowę zamkniętych obiegów wody chłodzącej oraz oczyszczanie jej poprzez filtrowanie zanieczyszczeń na siatkach i filtrze żwirowym przed zawróceniem wody do procesu zapewniają spełnienie Konkluzji BAT.</p> <p>Zrzuty okresowe z zamkniętych obiegów wodnych, wprowadzane są do kanalizacji zakładowej i po podczyszczeniu na piaskowniku IV komorowym odprowadzane do wód powierzchniowych zgodnie z oddzielnym pozwoleniem wodnoprawnym.</p> <p>Pobór wód do analizy na oznaczenie zawiesiny, żelaza, cynku, niklu, chromu całkowitego, węglowodorów całkowitych dokonywany jest na podstawie kwalifikowanej próbki losowej, raz na rok na głównym ciągu kanalizacji deszczowo-przemysłowej odprowadzającej. Odpowiadające BAT poziomy emisji ścieków z urządzeń do ciągłego odlewania, określone na podstawie kwalifikowanej próbki losowej lub 24-godzinnej próbki złożonej, wynoszą:</p> <table border="0" data-bbox="327 1512 1228 1870"> <tr> <td>— zawiesina</td> <td>< 20 mg/l</td> </tr> <tr> <td>— żelazo</td> <td>< 5 mg/</td> </tr> <tr> <td>— cynk</td> <td>< 2 mg/l;</td> </tr> <tr> <td>— nikiel</td> <td>< 0,5 mg/l</td> </tr> <tr> <td>— chrom całkowity</td> <td>< 0,5 mg/l</td> </tr> <tr> <td>— węglowodory całkowite</td> <td>< 5 mg/l.</td> </tr> </table>	— zawiesina	< 20 mg/l	— żelazo	< 5 mg/	— cynk	< 2 mg/l;	— nikiel	< 0,5 mg/l	— chrom całkowity	< 0,5 mg/l	— węglowodory całkowite	< 5 mg/l.
— zawiesina	< 20 mg/l												
— żelazo	< 5 mg/												
— cynk	< 2 mg/l;												
— nikiel	< 0,5 mg/l												
— chrom całkowity	< 0,5 mg/l												
— węglowodory całkowite	< 5 mg/l.												

7. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowano rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 2, 5 oraz 94.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC.
BAT 2	<p>Stalownia zużywa energię ciepłą wyłącznie do celów socjalnych. Para wodna na potrzeby obiektów Stalowni pochodzi z kotłów odzysknicowych zainstalowanych na odciągu gazów z EAF. Tylko w przypadkach przerw w pracy Stalowni załącza się szczytową kotłownię opalaną gazem wysokometanowym.</p> <p>Konkluzje BAT w obszarze energii cieplej uważa się za spełnione z tytułu: stosowania kotłów ogrzewanych gazami spalinowymi w piecach o wysokich temperaturach, odzyskiwania nadwyżek ciepła z procesów technologicznych, w szczególności z ich stref chłodzenia, stabilności procesu technologicznego, z użyciem skomputeryzowanego, automatycznego systemu sterowania, gwarantującego możliwość ciągłego wytwarzania pary, zoptymalizowania zarządzania parą i ciepłem.</p>
BAT 5	<p>Celem ograniczenia zużycia energii elektrycznej w CMC zastosowano następujące techniki: proces prowadzony jest z podwyższoną warstwą żużła, uzyskiwaną w wyniku jego spieniania, użytkowanie pieców o wysokiej i ultra wysokiej mocy (UHP), umożliwia skrócenie czasu między spustami, stosowanie lancy tlenowej i palników tlenowo-paliwowych przyczynia się do równomiernego topienia złomu i obniżenia zużycia energii, stosowanie otworu spustowego w trzonie pieca umożliwia zmniejszenie ilości tlenkowego żużła przenoszonego do kadzi a co za tym idzie zmniejszenie zużycia żelazostopów i materiałów żużłotwórczych i przyspiesza spust stali, współpraca z urządzeniami do pozapiecowej obróbki stali, odlewanie na COS kęsów o przekrojach zbliżonych do profilu walcowanego, optymalizuje się zużycie energii zestawiając wsad zgodnie z recepturami, wymienia się stare energochłonne urządzenia na nowoczesne o niskim poborze mocy: np. elektryczny piec łukowy EAF2, elektryczne pompy wodne. Monitorowanie energii elektrycznej, poprzez stosowania systemów informatycznych na różnych poziomach sterowania, zmierza do optymalizacji jej zużycia i optymalizacji kosztów. Zużycie energii elektrycznej zmalało w stosunku do 2007 roku .</p>
BAT 94	<p>Celem minimalizacji zużycia energii elektrycznej stosuje się urządzenia ciągłego odlewania stali produkujące pasma o kształcie zbliżonym do kształtu wykrojów na walcowniach: 130x130, 150x150, 160x160, 180x145, 180x160, 200x160.</p>

”

III. W rozdziale VII „Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.”

Dopisać punkt 8 o brzmieniu:

„8. Szacowanie emisji niezorganizowanych należy prowadzić w oparciu o metodę obliczeniową z wykorzystaniem wskaźników emisji”.

IV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surówki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanych na terenie CMC Poland Sp. z o. o. w Zawierciu udzielona została na wniosek złożony przez CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu z dnia 17 kwietnia 2018r. znak DO/W2/550/04/2018/BZ (wraz z uzupełnieniami: z dnia 25 maja 2018r., z dnia 18 czerwca 2018r. oraz informacjami zawartymi w analizie zgodności przedłożonej przez Spółkę przy piśmie z dnia 12.10.2015r znak DO/W2/1299/2015/ts).

CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu otrzymała pozwolenie zintegrowane decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r., znak: ŚR-II-6618/24/06/12/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 23 lutego 2009 r., Nr 520/OS/2009, z dnia 10 września 2010 r., Nr 3841/OS/2010, z dnia 10 stycznia 2013 r., Nr 89/OS/2013, z dnia 7 marca 2014r., Nr 479/OS/2014, z dnia 27 listopada 2014r., Nr 2499/OS/2014r.) dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surówki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.

Pismem z dnia 3 września 2015 r. (OS PZ.7222.00057.2015, OS PZ.KW-000461/15) CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu została zawiadomiona o zakończonej analizie warunków pozwolenia zintegrowanego oraz wezwana w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy POŚ do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania, a także o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 4 września 2018 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w związku z:

- opublikowaniem w dniu 8 marca 2012 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (działalność 2.2: produkcja surówki lub stali (pierwotny i wtórny wytop), łącznie z odlewaniem ciągłym, z wydajnością powyżej 2,5 tony na godzinę), a także
- wejściem w życie przepisu art. 31 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101).

Wobec powyższego prowadzący instalację IPPC: CMC Poland Sp. z o. o. w Zawierciu zwrócił się ww. wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2 podpunkt 2 oraz punktem 2 podpunkt 3a 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 poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surówki żelaza lub stali surowej, ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – kwalifikowanych jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 9 oraz §2 ust. 1 pkt 13 c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 POŚ, w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie: z dnia 25 maja 2018r., z dnia 18 czerwca 2018r.

Przedłożony przez Spółkę wniosek dotyczył zmiany wynikającej z obowiązku dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w decyzji Komisji Europejskiej ustanawiającej Konkluzje BAT dla produkcji żelaza i stali, o którym mowa w art. 215 ww. ustawy. Do wniosku Spółka dołączyła opracowanie pn.: „Analiza stwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie CMC Poland Sp. z o.o w Zawierciu, w ramach której:

- stwierdzono, że wszystkie urządzenia instalacji stalowni są zlokalizowane wewnątrz obiektów budowlanych i wyposażone w wymagane środki ochrony środowiska,
- podano, że z wyników przeprowadzonych badań wód wynika, że w wodzie pitnej pobieranej z ujęć głębinowych na terenie przemysłowym Spółki, w tym w sąsiedztwie lokalizacji instalacji wskazanych w pozwoleniu, nie stwierdza się przekroczenia wartości granicznych wskaźników zanieczyszczeń,
- stwierdzono, że system zabezpieczeń technicznych, organizacyjnych, logistycznych oraz procesu technologicznego nie powoduje uwolnień jakichkolwiek substancji w nadmiarze bezpośrednio do gleby i wód powierzchniowych, a następnie ich przemieszczanie do wód głębinowych,
- określono, że instalacje objęte pozwoleniem nie kwalifikują się do instalacji o podwyższonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej,
- podano, że nie stosuje się na potrzeby instalacji stalowni substancji ujętych w XVII i XIV Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z 18 grudnia 2006r. w sprawie RECH,
- wskazano, że pozwolenie zintegrowane szczegółowo opisuje gospodarkę odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne na terenie objętym decyzją.

Analiza wszystkich ww. elementów stanowi jednoznaczną przesłankę do stwierdzenia braku konieczności wykonania raportu początkowego dla instalacji IPPC eksploatowanej przez CMC Poland Sp. z o.o w Zawierciu.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy POŚ.

W zakresie ochrony powietrza:

Dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego celem dostosowania instalacji oraz zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 roku *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali*. Dostosowanie instalacji do ww. konkluzji BAT powinno nastąpić w terminie do dnia 4 września 2018 roku.

Rozwiązania techniczne wymienione w Rozdziale VI. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze. W celu minimalizacji emisji do powietrza zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 87÷90, w zakresie monitorowania zastosowano rozwiązania opisane w BAT 15÷16, zaś w zakresie ogólnym rozwiązania opisane w BAT 7, 10, 11.

Ponieważ zapisy BAT 88 określają poziomy emisji pyłu oraz rtęci, a zapisy BAT 89 poziom emisji dla polichlorowanych dibenzodioksyn/dibenzofuranów (PCDD/F), w rozdziale II „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza” w punkcie 1a ustalono” Emisje pyłu, rtęci oraz PCDD/F wynikające z konkluzji BAT oraz określono wielkość emisji tych substancji w jednostkach zgodnych z jednostkami emisji granicznych określonych w konkluzjach BAT.

Powyższe zmiany nie spowodują zwiększenia emisji dopuszczalnej godzinowej ani wzrostu emisji dopuszczalnej rocznej substancji, dla których do tej pory były określone w pozwoleniu zintegrowanym wartości dopuszczalnej emisji. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

W oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 27 listopada 2014r. Nr 2499/OS/2014 zapisy w rozdziale VII pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez rozszerzenie wymaganego zakresu monitoringu o pomiary rtęci i pomiary polichlorowane dibenzodioksyny/dibenzofurany (PCDD/F).

Przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. *w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W rozdziale VI pozwolenia zintegrowanego przedstawiono działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji w tym minimalizacji niezorganizowanej emisji pyłu do powietrza z instalacji odrębnie: w punkcie A dla instalacji Walcowni oraz w punkcie B dla instalacji Stalowni elektrycznej, zgodnie z informacjami przedłożonymi pismem z dnia 12 października 2015r. znak DO/W2/1299/2015/ts zawierającym analizę zgodności oraz zgodnie z art. 75 § 1 KPA.

Ponadto w rozdziale VII w punkcie 8 pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem Strony zobowiązano prowadzącą instalację do prowadzenia monitoringu mającego na celu szacowanie emisji niezorganizowanych, które należy prowadzić w oparciu o metodę obliczeniową z wykorzystaniem wskaźników emisji.

Zgodnie z art. 211 ust 5 POŚ w pozwoleniu zintegrowanym określa się dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzjach BAT. Zgodnie z BAT 14 należy prowadzić pomiary ciągłe emisji pyłów z wielkich elektrycznych pieców łukowych. W przewodniku „Wytoczne dotyczące praktycznego stosowania Konkluzji BAT w zakresie produkcji żelaza i stali” opracowanego na zlecenie Ministerstwa Środowiska przez Instytut Metalurgii Żelaza w Gliwicach przyjęto, iż do wielkich elektrycznych pieców łukowych zalicza się piece o pojemności większej niż 200 Mg. CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu posiada piec łukowy nr 1 o pojemności nominalnej 140 Mg oraz piec łukowy nr 2 o pojemności nominalnej 170 Mg. Tak więc zgodnie z ww. Wytocznymi wymóg zgodnie z BAT 14 - prowadzenia monitoringu ciągłego nie dotyczy CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r. znak ŚR-II-6618/24/06/12/07 wraz z jego zmianami, wynikają z wdrożenia konkluzji BAT w odniesieniu do instalacji do produkcji żelaza i stali.

W rozdziale VI pozwolenia zintegrowanego przedstawiono działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji w zakresie ochrony środowiska przed hałasem odrębnie: w punkcie A dla instalacji Walcowni oraz w punkcie B dla instalacji Stalowni elektrycznej, zgodne z informacjami przedłożonymi pismem z dnia 12 października 2015r. znak DO/W2/1299/2015/ts zawierającym analizę zgodności oraz zgodnie z art. 75 § 1 KPA.

Rozwiązania techniczne wymienione w Rozdziale VI. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji w zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W celu minimalizacji emisji hałasu do środowiska zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 18 oraz BAT 95.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W rozdziale VI pozwolenia zintegrowanego przedstawiono działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w punkcie B dla instalacji Stalowni elektrycznej, zgodne z informacjami przedłożonymi pismem z dnia 12 października 2015r. znak DO/W2/1299/2015/ts zawierającym analizę zgodności oraz zgodnie z art. 75 § 1 KPA.

Rozwiązania techniczne wymienione w Rozdziale VI. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W związku z faktem, iż ścieki przemysłowe z instalacji stalowni są wprowadzane poprzez własną kanalizację do potoku Łośnickiego łącznie z innymi ściekami, w niniejszej decyzji ustalono m.in. określone w BAT 92 poziomy emisji z urządzeń do ciągłego odlewania (na wyjściu z instalacji stalowni), określone na podstawie kwalifikowanej próbkę losowej lub 24-godzinnej próbkę złożonej, zgodnie z decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali.

W celu minimalizacji gospodarki wodno-ściekowej na środowisko zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 12, BAT 15, BAT 91 oraz BAT 92.

W zakresie gospodarki odpadami:

W rozdziale VI pozwolenia zintegrowanego przedstawiono działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji w zakresie gospodarki odpadami odrębnie: w punkcie A dla instalacji Walcowni oraz w punkcie B dla instalacji Stalowni elektrycznej, zgodnie z informacjami przedłożonymi pismem z dnia 12 października 2015r. znak DO/W2/1299/2015/ts zawierającym analizę zgodności oraz zgodnie z art. 75 § 1 KPA.

Rozwiązania techniczne wymienione w Rozdziale VI. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji w zakresie gospodarki odpadami.

W celu minimalizacji gospodarki odpadami zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 1, BAT 6, BAT 7, BAT 8, BAT 9, BAT 10, BAT 11, BAT 13, BAT 17, BAT 87, BAT 90, BAT 93.

W zakresie ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych:

W rozdziale VI pozwolenia zintegrowanego przedstawiono działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji w zakresie ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych odrębnie: w punkcie A dla instalacji Walcowni oraz w punkcie B dla instalacji Stalowni elektrycznej, zgodnie z informacjami przedłożonymi pismem z dnia 12 października 2015r. znak DO/W2/1299/2015/ts zawierającym analizę zgodności oraz zgodnie z art. 75 § 1 KPA.

Rozwiązania techniczne wymienione w Rozdziale VI. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji w zakresie ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych.

W celu ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 6 oraz BAT 10.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie zgłosiła uwag.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Spółka spełnia wszystkie ww. przesłanki.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

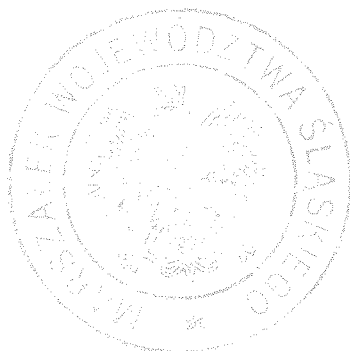
Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zm) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra 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."

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

MARSZAŁK WOJEWÓDZTWA
Edyta Owczarek-Nowak
Zastępcza Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska



Otrzymują:

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

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gliwicach
ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. aa poz. rej. 35

Do wiadomości w wersji elektronicznej:

1. Ministerstwo Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW – baza pozwoleń zintegrowanych – SOD
OS.OW – BIP (SOD)