



Województwo
Śląskie



Katowice, dnia 22 lipca 2022 r.

znak sprawy: OE-PZ.7222.93.2022

znak decyzji: OE-PZ.KW-220/22

za dowodem doręczenia

Decyzja nr
Organ wydający

2503/...../OE/2022
Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie

art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2021 r. Dz. U. poz. 735 ze zm.), (zwany dalej KPA) oraz na podstawie art. 193 ust. 1.pkt 3 i ust 3, art. 192, art. 181 ust 1 pkt 1, art. 184 ust 1, art. 187 ust 4a, art. 201, art. 214 ust 5 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2021 r. Dz. U. poz. 1973), (zwany dalej POŚ), art. 10 i art. 14 ustawy o zmianie ustawy o odpadach z dnia 20 lipca 2018 (DZ. U z 2018r. poz 1592)

Orzekam

- A. Stwierdzić wygaśnięcie na wniosek CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r. znak ŚR-II-6618/24/06/12/07 (zmienionej decyzją 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/2014, z dnia 20 sierpnia 2018r. nr 2674/OS/2018) w części dotyczącej instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę w zakresie dotyczącym: **Walcowni Walcówki**,
- B. zmienić ww. decyzję w następujący sposób:

I. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”

Punkt „ I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.”

otrzymuje brzmienie:

„ I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu prowadzi działalność w zakresie:

- wytopu stali i jej ciągłego odlewania w instalacji stalowni elektrycznej,
- walcowania na gorąco w instalacji walcowni,
- prefabrykacji prętów zbrojeniowych na zimno,
- strzępienia i segregacji złomu stalowego w instalacji do mechanicznego strzępienia (przerobu) złomu.

Niniejsze pozwolenie określa warunki eksploatacji następujących instalacji IPPC:

1. instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 ton wytopu na godzinę, zwanej dalej instalacją Stalowni Elektrycznej,

2. instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zwanej dalej instalacją Walcowni Prętów

wraz instalacjami powiązanymi z instalacją IPPC:

- a) maszyną szlifującą,
- b) warsztatem mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu.”

II. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,

Punkt „ I.2. Lokalizacja.”,

otrzymuje brzmienie:

„ I.2. Lokalizacja.

„CMC Poland Sp. z o.o. (w skrócie: CMCP) zlokalizowana jest w województwie śląskim w granicach administracyjnych miasta Zawiercie przy ul. Piłsudskiego 82.

CMCP zlokalizowana jest we wschodniej części miasta Zawiercie w odległości około 2,5 km od jego centrum. Tereny CMCP od północy sąsiadują bezpośrednio z ul. Łośnicką oraz zlokalizowaną wzdłuż tej ulicy jednorodziną zabudową mieszkalną z usługami – dzielnice Zuzanka, Wierczki i Łośnice.

Od strony południowej teren CMCP graniczy z zabudową mieszkalną zlokalizowaną wzdłuż ul. Paderewskiego (fragment DK78) oraz w części południowo-wschodniej z dzielnicą Warty z zabudową mieszkalno-usługową.

Po stronie zachodniej CMCP znajdują się tereny zabudowy mieszkalnej – jednorodzinnej, wielorodzinnej oraz zamieszkania zbiorowego.

Na wschód od CMCP wzdłuż ul. Kolorowej (dzielnica Łośnice) zlokalizowana jest zabudowa mieszkalna z usługami. Ulica Kolorowa biegnie u podnóża naturalnego wzniesienia.”

- III. **W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,**
W punkcie „I.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”,
W podpunkcie „A.1. Instalacja do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 ton wytopu na godzinę.
Punkt „1.1. Linia technologiczna wytopu stali.”
otrzymuje brzmienie:

„1.1. Linia technologiczna wytopu stali.

Zadaniem linii technologicznej produkcji stali surowej jest przetop materiału wsadowego (przede wszystkim złomu stalowego) na stal ciekłą. Produkcja ciekłej stali odbywa się w elektrycznym piecu łukowym UHP. Istotą procesu jest stopienie wsadu składającego się ze złomu oraz dodatków żużlotwórczych przez łuk elektryczny przy udziale strumienia tlenu i gazu wdmuchiwanego przez palniki tlenowo-gazowe.

W skład linii do wytopu stali wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń technologicznych:

– stanowisko przygotowania wsadu dla elektrycznego pieca łukowego:

Materiałem wsadowym są: złom stalowy niestopowy, dodatki żelazonośne (surówka, skrzepy surówkowe, języki surówkowe, HBI), dodatki żużlotwórcze, nawęglacze i spieniacze. Materiały wsadowe takie jak: złom stalowy, surówka, żelazostopy magazynowane są w części wsadowej hali stalowni. W hali tej magazynowane są również surowce niemetaliczne jak: nawęglacze, związki żużlotwórcze i utleniające. Przygotowanie wsadu to jego zestawienie przez dobór rodzaju złomu, ilości dodatków żelazonośnych, żużlotwórczych 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 załadowniczy pieca. Pozostałe materiały wsadowe dozowane są do procesu w trakcie trwania wytopu za pomocą lancy lub rynny spustowej.

– elektryczny piec łukowy z kotłem odzysknicowym i urządzeniem spustu oraz transportu stali surowej:

Elektryczny piec łukowy:

W elektrycznym piecu łukowym odbywa się roztapianie wsadu oraz świeżenie (wyświeżanie węgla i fosforu). Proces topienia intensyfikowany jest poprzez zastosowanie palników tlenowo-gazowych i lanc tlenowych. Proces prowadzony jest z podwyższoną warstwą żużła, uzyskiwaną w wyniku jego spienienia. Spieniacz żużła dozowany jest za pomocą lanc do pieca w trakcie roztapiania wsadu metalicznego. Czas wytopu uzależniony jest od rodzaju i jakości użytego złomu.

Parametry techniczne i technologiczne elektrycznego pieca łukowego:

- typ: elektryczny łukowy typu UHP,
- całkowita pojemność pieca: 190 m³,
- pojemność nominalna: 170 Mg,
- ciężar wytopu: 145 Mg,
- ilość stali ciekłej pozostałej w piecu po spuście: 25 Mg,
- moc transformatora; 105 MVA,
- napięcie pierwotne; 30 kV,
- napięcie wtórne; do 1200 kV,

- prąd wtórny; 80 kA,
- elektrody grafitowe o średnicy 610 mm,
- jednostkowe zużycie elektrod; 1,1 kg/Mg kęsa,
- system spustu; EBT (dolny spust),
- jednostkowe zużycie energii; 355 kWh/Mg kęsa,
- czas wytopu uzależniony od ilości i jakości złomu, ok.56 minut,
- ilość sadzeń dwa kosze po 150 m³,
- temperatura procesu; max. 1 943 K ,
- uzysk procesu; ok. 91% .

Ciekły metal, powstały w wyniku topienia wsadu metalicznego, spuszcza się przez otwór spustowy pieca do kadzi odlewniczej. Żelazostopy dozowane są rynną wsadową do kadzi odlewniczej w trakcie spustu. Kadź odlewnicza z ciekłym metalem transportowana jest na stanowisko pieca kadziowego.”

- IV. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
W punkcie „ I.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”,
W podpunkcie „A.1. Instalacja do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 ton wytopu na godzinę.
Punkt „1.3. Linia ciągłego odlewania stali.”
otrzymuje brzmienie:**

„1.3. Linia ciągłego odlewania stali.

Zadaniem linii technologicznej jest odlewanie stali w sposób ciągły.

W skład linii wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń technologicznych:

- kadzie pośrednie wraz z urządzeniami przygotowania kadzi i transportu stali,
- maszyny do ciągłego odlewania stali COS 1 i COS 2, wraz z zespołem urządzeń ciągnąco-prostujących i palnikami gazowymi do cięcia pasma,
- zespół urządzeń transportujących.

Stal odlewana jest w sposób ciągły na dwóch maszynach do ciągłego odlewania stali (COS 1 i COS 2). Odlewanie realizowane jest przy użyciu stołu odlewniczego, wyposażonego w stanowisko kadzi odlewniczej i kadzi pośredniej, z otworami wylewowymi, z zamknięciem zatyczkowym. Odlewanie na maszynie COS rozpoczyna się od przelania stali z kadzi odlewniczej do kadzi pośredniej. Strumień ciekłej stali z kadzi pośredniej wypełnia wnętrze krystalizatora, do którego uprzednio wprowadzono drąg startowy. W momencie osiągnięcia w krystalizatorze żądanego poziomu stali, uruchamiany zostaje napęd rolek ciągnących drąg. Krzepnące pasma wyciągane z krystalizatora (przez maszyny ciągnąco-prostujące) są schładzane wodą i kierowane w rejon maszyny cięcia gazowego, gdzie poddawane są cięciu na wlewki o żądanej długości.

Parametry techniczno-technologiczne maszyny do ciągłego odlewania stali COS 1:

- typ: łukowa z krystalizatorem typu CONVEX,
- ilość żył: 6,

- promień łuku: 7,2 m,
- wydajność: 80-120 Mg/h,
- uzysk technologiczny: ok. 99%,
- przekrój odlewanych profili: 105×105 mm, 130×130 mm, 150×150 mm, 145×180 mm,
- długość pasma: 7-14 m,
- prędkość odlewania: 1,8 - 3,0 m/min,
- czas odlewania: 43-65 min.

Parametry techniczno-technologiczne maszyny do ciągłego odlewania stali COS 2:

- typ: CONCAST CONVEX,
- ilość żył: 6,
- promień łuku: 9 m,
- wydajność: 180 Mg/h,
- uzysk technologiczny: 99,56%,
- przekrój odlewanych profili: 130×130 mm 160×160 mm 160×200 mm,
- długość pasma: 8-14 m,
- prędkość odlewania: 1 - 6 m/min,
- czas odlewania: 51 min.

Cięcie pasma realizowane jest palnikami gazowo-tlenowymi, których prędkość posuwu zsynchronizowana jest z prędkością posuwu pasma ciągłego (kęsa). Każde pasmo posiada własny system przepalania.

Z maszynami COS 1 i COS 2 powiązane są technologicznie stanowiska wyburzania wymurówki kadzi pośrednich oraz suszenia i wygrzewania nowych wyłożeń ogniotrwałych. Suszenie odbywa się za pomocą palników gazowych.

Wymienione operacje technologiczne wykonywane są na:

- dwóch stanowiskach wyburzania,
- dwóch stanowiskach suszenia,
- czterech stanowiskach wygrzewania usytuowanych po dwa na każdym COS-ie.

Parametry techniczne stanowiska suszenia i wygrzewania kadzi pośrednich dla COS 1:

- typ palnika: gazowo-powietrzny,
- ilość palników: 6,
- moc palnika: 2 MW każdy,
- jednostkowe zużycie gazu ziemnego:
 - wygrzewanie: 100 m³ /h, 72 000 m³ /rok,
 - suszenie: 5 m³ /h, 21 000 m³ /rok.

Parametry techniczne stanowiska suszenia betonu dla kadzi pośrednich dla COS 2:

- typ palnika: gazowo-powietrzny,
- ilość palników: 6,
- moc palnika: 250 kW,
- jednostkowe zużycie gazu ziemnego: – suszenie: 30 m³ /h, 20 000 m³ /rok.

Parametry techniczne stanowiska suszenia kadzi pośrednich dla COS 2:

- typ palnika: gazowo-powietrzny,
- ilość palników: 2,
- moc palnika: 250 kW,
- jednostkowe zużycie gazu ziemnego: – suszenie: 420 m³ /h 2 520 000 m³ /rok. ”

V. **W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,**
W punkcie „ I.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”,
W podpunkcie „A.1. Instalacja do pierwotnego lub wtórnego wytopu surówki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 ton wytopu na godzinę.
Wykreśla się punkt „1.5. Myjnia do czyszczenia i odtłuszczania urządzeń elektrycznych, mechanicznych oraz części metalowych.”

VI. **W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,**
W punkcie „ I.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”,
Punkt „ A.2. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.”
otrzymuje brzmienie:

„ A.2. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.

Maszyna szlifująca.

Część stalowych wlewków ciągłych (kęsów) przed podgrzaniem poddawana jest kondycjonowaniu defektów powierzchniowych poprzez szlifowanie maszyną szlifującą. W zależności od rodzaju defektów kęsy są szlifowane całościowo lub miejscowo.

Warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu.

Warsztat ten obsługuje wszystkie walcownie, zainstalowane w hali walcowni, w tym walcownię prętów w zakresie:

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

Dla prowadzenia przedmiotowej działalności 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.

Stanowiska do demontażu i montażu klatek walcowniczych oraz osprzętu walcowniczego znajdują się przy ciągach walcowniczych w hali walcowni. Klatki walcownicze oraz osprzęt walcowniczy w czasie okresowych remontów, konserwacji i napraw przewożone są na stanowiska demontażu suwnicą i specjalnym wózkiem szynowym.

Po rozmontowaniu poszczególne elementy myte są w specjalnej kabinie przy użyciu wody wraz z detergentami. Na warsztacie odbywa się przygotowanie walców, kompletowanie zespołów walców dla walcowania poszczególnych profili, przygotowywanie odpowiedniego osprzętu – prowadnic wymaganych w procesie walcowania. Po umyciu i wymianie zużytych elementów klatki montowane są ponownie i odwożone na specjalnie przygotowane stanowisko przy ciągach walcowniczych. W warsztacie zainstalowana jest myjnia do czyszczenia i odtłuszczania urządzeń elektrycznych, mechanicznych oraz części metalowych, w tym do mycia części zbyt dużych dla standardowych myjek."

- VII. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
W punkcie „I.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”,
Punkt „A.2.1. Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Prętów.”
otrzymuje brzmienie:**

„ A.2.1. Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Prętów.

Zadaniem instalacji jest przeróbka plastyczna kęsów na pręty okrągłe, sześciokątne, kwadratowe, płaskie oraz żebrowane. Wsadem dla linii walcowniczej są stalowe wlewki ciągłe z maszyn ciągłego odlewania stali (COS 1 i COS 2).

Stalowe wlewki ciągłe zimne lub gorące przywożone są samochodami z COS 1 i COS 2, a następnie wykładane są za pomocą suwnic na miejsce magazynowania wewnątrz hali lub bezpośrednio na zespół załadowniczy pieca grzewczego.

Zimny lub gorący wsad do walcowania jest podgrzewany w piecu grzewczym do temperatury wynoszącej max. 1200 °C. Po załadunku wsadu do pieca grzewczego, przechodzi on przez piec w przeciwnym kierunku do płynących spalin. Piec grzewczy opalany jest gazem ziemnym. Nagrzane wlewki wyprowadzane z pieca przez samotok piecowy kierowane są do linii walcowniczej.

Czas nagrzewania wlewków i wysokość temperatury zależy od gatunków stali i przekroju wlewków, a proces nagrzewania sterowany jest ręcznie lub automatycznie. W linii walcowniczej usytuowane są 3 nożyce, odpowiednio za walcarką wstępną, pośrednią i wykańczającą.

Nożyce mechaniczne zainstalowane po walcarce pośredniej i wykańczającej odcinają poszczególne żyły w przypadku awarii, a dodatkowo nożyca zainstalowana po walcarce pośredniej optymalizuje długość prętów.

Pręty po wyjściu z klatek walcowniczych poddawane są procesowi hartowania i samoodpuszczania w 3 etapach:

- szybkie chłodzenie wodą,
- gwałtowne ochładzanie na wolnym powietrzu,
- dalsze chłodzenie w chłodni.



Linia hartowania jest usytuowana za klatkami wykańczającymi i przed nożycą dzielącą na wejściu prętów na chłodnie. Składa się ze skrzyń wodnych i samotoku, zamontowanych na wspólnej konstrukcji wózkowej. W skrzyni wodnej zamontowane są: dysze chłodzące, rury obejściowe, rury transportowe, zgarniacze wody, dysze osuszania powietrznego. Po hartowaniu pręty transportowane są samotokiem do chłodni, gdzie następuje dalsze chłodzenie, a po schłodzeniu są kierowane na nożycę cięcia na zimno z równoczesnym odcinaniem początków i końców prętów.

W skład linii technologicznej Walcowni Prętów wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń technologicznych:

- urządzenia zespołu załadowczego,
- piec grzewczy,
- urządzenia transportujące samotokowe,
- zespół wodnego zbijania zgorzeliny,
- nożyca pneumatyczna,
- walcarka wstępna,
- nożyca mechaniczna awaryjno-technologiczna,
- walcarka pośrednia,
- nożyca mechaniczna awaryjno-technologiczna,
- walcarka wykańczająca,
- prowadnica kierująca walcówkę na Blok Morgana,
- urządzenia linii hartowania powierzchniowego i odpuszczania prętów QTB – chłodzenie wodne,
- nożyca mechaniczna dzieląca,
- urządzenia linii hartowania powierzchniowego i odpuszczania prętów – chłodnia pokroczna,
- nożyca mechaniczna,
- urządzenie do formowania wiązek,
- wiązarki,
- wagi,
- ruszt odbiorczy,
- składowisko odkładcze

Parametry techniczno-technologiczne pieca grzewczego:

typ: kombinowany pokroczny z przesuwym trzonem,
wydajność zainstalowana: 140 Mg/h,
wydajność nominalna: 100 Mg/h,
maksymalna zdolność produkcyjna: 650 000 Mg/rok temperatura nagrzewania: 1 473 K,
jednostkowe zużycie gazu: 31 m³ /Mg wsadu, 32 m³ /Mg produktu,
zużycie energii elektrycznej: 73,5 kWh/Mg wsadu,
zużycie energii cieplnej: 1,1 GJ/Mg wsadu,
paliwo: gaz ziemny .

Blok Morgana

Na początku tego zespołu zabudowana jest prowadnica kierująca, która pozwala skierować walcówkę na pozostałe urządzenia zainstalowane w bloku Morgana.

Dobre własności wyrobów uzyskuje się dzięki sterowanemu temperaturowo procesowi, na co pozwalają zainstalowane w różnych punktach linii skrzynie wodne, systemy chłodzenia walcarek oraz systemy chłodzenia powietrznego.



Przed walcarkami zainstalowany jest system nożyc, których zadaniem jest obcinanie początków i końców pasma oraz obcinanie dzielące w celu skierowania walcówki do nożycy złomującej jeśli wystąpią problemy w linii. Dodatkowo na wejściu do obu walcarek zainstalowane są nożyce zabezpieczające walcarki przed uszkodzeniem w przypadku wystąpienia zagwoźdżenia. Na początku przenośnika zainstalowana jest głowica formująca, która zmienia liniową ścieżkę walcówki na kontrolowaną ścieżkę kołową o określonej średnicy i umieszcza formowane pierścienie na przenośniku. Tak uformowane pasmo transportowane jest do urządzenia formującego kręgi. Sformowane kręgi przy pomocy pionowego i poziomego systemu transportu przekazane są do wiązarek, w których są zagęszczane i wiązane. Następnie kręgi transportowane są w rejon ich odbioru lub tymczasowego magazynowania wyrobów zlokalizowanego w hali walcowni.

Proces technologiczny jest sterowany automatycznie. Do wykrywania i pomiarów wad powierzchniowych na gotowej walcówce zainstalowano urządzenie do wykrywania i identyfikacji wad powierzchniowych. Powierzchnia pręta jest sprawdzana w sposób ciągły, a sygnały z detektora analizowane są przez specjalne oprogramowanie.

Urządzenia wchodzące w skład Bloku Morgana:

- skrzynie wodne obróbki cieplnej,
- prowadnica nastawna walcówki przed nożycą,
- zespół nożyc,
- pętłownica,
- nożyca awaryjna,
- walcarka 10-cio klatkowa,
- skrzynie wodne do obróbki cieplnej i koryta,
- nożyca awaryjna przed walcarką redukcyjno-wykańczającą,
- czteroklatkowa walcarka redukcyjno-wykańczająca,
- skrzynia zagwoźdkowa za walcarką redukcyjno-wykańczającą,
- urządzenie do wykrywania i identyfikacji wad powierzchniowych,
- zespół rolki dociskowej i głowica formująca spiralę z drutu,
- stanowisko formowania kręgów,
- pionowy system transportu kręgów,
- poziomy przenośnika hakowego,
- poziome wiązarki."

VIII. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,

W punkcie „I.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny”,

W podpunkcie „A.2. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.”

Wykreśla się punkt:

„B. Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.”



IX. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,

W podpunkcie „I.4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę).”

Punkt „A Instalacje IPPC”

otrzymuje brzmienie:

„A Instalacje IPPC:

1. Instalacja do produkcji stali Stalownia elektryczna

Linia wytopu stali z obróbką pozapiecowa

Rodzaj	Parametr	Jednostka	Ilość
Surowce	Surówka i skrzepy	Mg/rok	27 200
	Złom	Mg/rok	1 780 797
	Wapno, dolomit, wapno dolomitowe	Mg/rok	87 584
	Żelazostopy, dodatki metaliczne	Mg/rok	27 200
	Węgiel do spiekania	Mg/rok	12 480
	Antracyt	Mg/rok	28 220
Paliwa	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	10 336 000
Gazy technologiczne	Argon	Mg/rok	1 272
	Tlen	Nm ³ /rok	72 000 000
Produkty	Stal płynna	Mg/rok	1 616 000
	żużel	Mg/rok	250 000

Linia ciągłego odlewania stali

Rodzaj	Parametr	Jednostka	Ilość
Surowce	Stal płynna	Mg/rok	1 616 000
Paliwa	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	1 600 000
Gazy technologiczne	Argon	Mg/rok	1 272,0
	Tlen	Nm ³ /rok	5 600 000
Produkty	Stal odlana	Mg/rok	1 600 000
	Zendra	Mg/rok	6 000

Łączna ilość stosowanych surowców i paliw:

Parametr	Jednostka	Ilość
Surówka i skrzepy	Mg/rok	27 200
Złom	Mg/rok	1 780 797
Żelazostopy, dodatki metaliczne	Mg/rok	27 200
Wapno, dolomit, wapno dolomitowe	Mg/rok	87 584
Węgiel do spiekania	Mg/rok	12 480
Antracyt	Mg/rok	28 320
Gaz ziemny	Nm ³ /rok	11 936 000
Argon	Mg/rok	1 272
Tlen	Nm ³ /rok	77 600 000

2. Instalacja do walcowania – Walcownia Prętów.

Rodzaj	Parametr	Jednostka	Ilość
Surowiec	Kęsy z COS	Mg/rok	681 340
Paliwo	Gaz ziemny	m ³ /rok	20 800 000
Produkt	Walcówka	Mg/rok	650 000

- X. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
W podpunkcie „I.4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę).”
Punkt „B. Gospodarka olejowa.”
otrzymuje brzmienie:

„B. Gospodarka olejowa.

1. Stalownia Elektryczna

Rodzaj	Jednostka	Ilość
Olej hydrauliczny	kg/rok	36 000
Olej silnikowy	kg/rok	600
Olej smarowy	kg/rok	100 000
Olej przekładniowy	kg/rok	12 000
Olej maszynowy	kg/rok	40
Olej transformatorowy	kg/rok	2 000
Smar	kg/rok	15 000

2. Walcownia Prętów i Warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu.

Rodzaj	Jednostka	Ilość
Olej hydrauliczny	kg/rok	17 000
Olej silnikowy	kg/rok	30,0
Olej przekładniowy	kg/rok	18 000
Olej maszynowy	kg/rok	2 000
Smar	kg/rok	29 000
Chłodziwo	kg/rok	700
Środek myjący	kg/rok	7 000

- XI. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
W podpunkcie „I.4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę).”
Punkt „Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.”
otrzymuje brzmienie:

„Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę

Zakład zaopatrywany jest w wodę z:

- ujęcia wód powierzchniowych, zlokalizowanego w km 804+150 rzeki Warty, przy czym pobór wód powierzchniowych realizowany jest na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym (woda pobierana przez zakład z rzeki Warty przeznaczona jest na cele przemysłowe zakładu i innych podmiotów gospodarczych),
- ujęcia wód podziemnych w Zawierciu (z utworów triasowych - studnia nr 5 oraz z utworów triasowo-dewońskich - studnie nr 3a, nr 6 i nr 7), przy czym pobór wód podziemnych realizowany jest na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym (woda pobierana przez zakład z tego ujęcia przeznaczona jest na cele przemysłowe i bytowo-gospodarcze zakładu).

Pobierana przez zakład woda rozprowadzana jest rozdzielnymi sieciami: woda powierzchniowa tzw. siecią wody przemysłowej, woda podziemna tzw. siecią wody pitnej.

Zakład prowadzi pomiar i rejestruje ilość wody powierzchniowej oraz ilość wody podziemnej wykorzystywanej na potrzeby technologiczne poszczególnych instalacji IPPC (za pomocą wodomierzy mechanicznych lub elektromagnetycznych).

• Instalacja IPPC **Stalownia Elektryczna**

Na potrzeby instalacji Stalowni Elektrycznej wykorzystywana jest woda z ujęcia wód powierzchniowych i z ujęcia wód podziemnych. Woda - w ilości łącznej około 760 000 m³/rok - wykorzystywana jest do:

- uzupełniania obiegu chłodzącego „Obieg piecowy” - chłodzenia pieca i 2 piecokadzi (wodą powierzchniową, wodą podziemną, wodą podziemną zmiękczoną),
- uzupełniania obiegu chłodzącego „Krystalizatory COS” (wodą podziemną zmiękczoną),
- uzupełniania obiegu chłodzącego „Chłodnie wentylatorowe COS” (wodą podziemną zmiękczoną),
- uzupełniania obiegu chłodzącego „Chłodzenie natryskowe COS” (wodą podziemną zmiękczoną).

• Instalacja IPPC **Walcownia Prętów**

Na potrzeby instalacji Walcowni Prętów wykorzystywana jest woda z ujęcia wód podziemnych. Woda podziemna, uzdatniana na stacji zmiękczenia - w ilości łącznej około 120 000 m³/rok - wykorzystywana jest do:

- uzupełniania obiegów chłodzących czystych (zamkniętych systemów chłodzenia pieca grzewczego),
- uzupełniania obiegów chłodzących brudnych (chłodzenia walców linii walcowniczej, zbijania zgorzeliny).”

- XII. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
Punkt „I.5. Opis gospodarowania ściekami.”
otrzymuje brzmienie:

„5. Opis gospodarowania ściekami.

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków i wód:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe.

a) Ścieki przemysłowe:

Ścieki przemysłowe powstają w związku z eksploatacją instalacji Stalowni Elektrycznej i instalacji Walcowni Prętów. Ścieki przemysłowe stanowią wody obiegowe, wykorzystywane do chłodzenia urządzeń technicznych i technologicznych, które w przypadku niekorzystnego wzrostu parametrów (zagęszczenia) są wprowadzane do kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu, a następnie do potoku Łośnickiego (w mieszaninie z wodami opadowymi i roztopowymi pochodzącymi z terenu zakładu), na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym/pozwoleniach wodnoprawnych.

• Instalacja IPPC **Stalownia Elektryczna**

W procesach prowadzonych w instalacji Stalowni Elektrycznej powstają ścieki przemysłowe w ilości około 46,0 m³/h.

Źródłem ścieków przemysłowych są następujące obiegi chłodzące i instalacje:

- Obieg wody czystej (obieg piecowy),
- Obieg pierwotny chłodzenia krystalizatorów COS (w tym: obieg krystalizatorów COS i obieg chłodni wentylatorowych COS),
- Obieg wtórny wody przemysłowej maszyn COS,
- Stacja zmiękczenia,
- Wyparkowe chłodzenie spalin pieca elektrycznego.

Procesy technologiczne są kontrolowane poprzez wykonywanie podstawowych analiz wód obiegowych (pH, twardość, chlorki, żelazo, zasadowość p i m). Badane są parametry ważne w technologii danego obiegu lub instalacji. W przypadku niekorzystnego wzrostu parametrów (zagęszczenie) następuje zrzut wód obiegowych do kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu. Zakład prowadzi badania ww. ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji w miejscu ich zrzutu.

Stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji Stalowni Elektrycznej: temperatura, odczyn pH, zawiesiny ogólne (zawiesina), chlorki, siarczany, żelazo ogólne (żelazo), cynk, nikiel, chrom ogólny (chrom całkowity), węglowodory ropopochodne (węglowodory całkowite).

Emisja ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania (COS)

Zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (punkt 1.7. „Konkluzje dotyczące BAT dla produkcji i odlewania stali



przy użyciu elektrycznych pieców łukowych”), emisja ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania (COS):

- winna być objęta monitorowaniem prowadzonym w oparciu o zapisy BAT 15 (miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, przed zmieszaniem się z innymi strumieniami ścieków/wód; w zakresie wskaźników wskazanych w BAT 92, tj. zawiesina, żelazo, cynk, nikiel, chrom całkowity, węglowodory całkowite),
- winna odpowiadać poziomom emisji ścieków określonym w BAT 92.

• Instalacja IPPC **Walcownia Prętów**

W procesach prowadzonych w instalacji Walcowni Prętów powstają ścieki przemysłowe w ilości około 1,1 m³/h.

Źródłem ścieków przemysłowych są następujące obiegi chłodzące i instalacje:

- Obieg wody czystej,
- Obieg wody brudnej,
- Stacja zmiękczenia.

Procesy technologiczne są kontrolowane 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 ww. ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji w miejscu ich zrzutu.

Stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji Walcowni Prętów: temperatura, odczyn pH, zawiesiny ogólne, żelazo ogólne, węglowodory ropopochodne.

b) Ścieki bytowe

Ścieki bytowe powstają niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC.

Ścieki bytowe odprowadzane są systemem kanalizacji sanitarnej zakładu do kanalizacji miejskiej (innego podmiotu).

c) Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu powstają niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu, a następnie do rzeki Warty (na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym/pozwoleniach wodnoprawnych) oraz do potoku Łośnickiego (na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym/pozwoleniach wodnoprawnych).”

XIII. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,

W punkcie „I.6. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”

**Punkt „6.1. Instalacja Stalowni Elektrycznej.”
otrzymuje brzmienie:**

„6.1. Instalacja Stalowni Elektrycznej.

6.1.1. Linia produkcji stali surowej.

Zadaniem linii technologicznej produkcji stali surowej jest przetopienie materiału wsadowego (przede wszystkim złomu stalowego) na ciekłą stal. Produkcja ciekłej stali odbywa się w elektrycznym piecu łukowym typu UHP. Istotą procesu jest stopienie wsadu składającego się ze złomu oraz dodatków żuźlotwórczych przez łuk elektryczny przy udziale strumienia tlenu wdmuchiwanego poprzez specjalną lancę.

W skład linii technologicznej wchodzi następujące urządzenia, będące źródłem emisji do powietrza:

- stanowisko przesypu materiałów sypkich,
- elektryczny piec łukowy w fazie załadunku surowców, świeżenia metalu oraz spustu płynnej stali i żuźla.

Stanowisko przesypu materiałów sypkich

Materiały sypkie po rozładunku transportowane są zabudowanym taśmociągiem na halę stalowni, gdzie są segregowane, porcjowane i po zważeniu załadowywane do koszy wsadowych, które urządzeniami transportowymi są przenoszone na poziom załadowczy pieca.

Stanowisko przesypu materiałów sypkich jest wyposażone w układ odciągowo-odpylający.

W skład układu odciągowo-odpylającego wchodzi:

- ujęcia miejscowe,
- kolektory odprowadzające powietrze zanieczyszczone pyłem z rozładunku i transportu materiałów sypkich,
- filtr tkaninowy,
- emitor E-3.

Powietrze zanieczyszczone pyłem z rozładunku i transportu materiałów sypkich na halę stalowni jest odciągane przez ujęcia miejscowe i następnie, po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym, jest wprowadzane do powietrza przez emitor E-3.

Elektryczny piec łukowy

Źródłem emisji zorganizowanej jest proces topienia wsadu metalicznego w elektrycznym piecu łukowym. Gazy odlotowe ze stanowiska pieca łukowego są ujmowane układem odciągowo-odpylającym składającym się z:

- ujęcia głównego gazów odlotowych z pieca łukowego (tzw. IV otwór),
- ujęcia okapowego nad piecem łukowym,
- kolektorów spalin doprowadzających gazy odlotowe do urządzeń odpylających,
- filtra workowego, wentylatorów ciągu, emitora E-1,
- filtra workowego, wentylatorów ciągu, emitora E-2.

Gazy odlotowe powstające w przestrzeni roboczej pieca w czasie procesu topienia metalu są odciągane przez IV otwór i kolektorem odprowadzane do następujących urządzeń:

- komory osadczej – wydzielenie ze strumienia gazów odlotowych najgrubszych frakcji pyłu,
- kotła odzysknicowego – produkcja pary poprzez wyparkowe chłodzenie spalin z pieca elektrycznego UHP,
- wieży chłodzącej (tzw. Spray Chamber) – jest to komora szybkiego schładzania spalin, posiadająca system spryskiwania wodą pod ciśnieniem. Ilość czynnych dysz jest uzależniona od temperatury gazów emitowanych z pieca.

Gazy odlotowe powstające w czasie procesu załadunku pieca oraz spustu metalu przez otwór spustowy do kadzi odlewniczej są odciągane przez ujęcie okapowe zlokalizowane nad piecem. Gazy odlotowe ze stanowiska elektrycznego pieca łukowego ujmowane układem odciągowo-odpylającym mogą być kierowane na:

1. odpylnię nr 1 – gazy poreakcyjne odciągane z elektrycznego pieca łukowego i pieco- kadzi nr 1 i/lub nr 2, które po oczyszczeniu w filtrze workowym pulsacyjnym wprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 35 m i średnicy 6 m i/lub:

2. odpylnię nr 2 – gazy poreakcyjne odciągane z elektrycznego pieca łukowego i pieco -kadzi nr 2, które po oczyszczeniu w filtrze rewersyjnym wprowadzane są do powietrza przez wyrzutniki stropowe (15 sztuk) o średnicy 1,65 m każdy, na wysokości 27 m.

6.1.2. Linia pozapiecowej obróbki płynnej stali.

Zadaniem linii technologicznej pozapiecowej obróbki stali surowej jest poddanie rafinacji stali wytopionej w elektrycznym piecu łukowym UHP – proces rafinacji polega na odtlenianiu, odsiarczaniu oraz ujednorodnianiu składu chemicznego i temperatury stali. Homogenizację składu chemicznego i temperatury uzyskuje się przez mieszanie stali gazem obojętnym – argonem.

Źródła zorganizowanej emisji substancji gazowo-pyłowych do powietrza z linii technologicznej są następujące:

- stanowiska pieców kadziowych nr 1 i nr 2,
- stanowisko suszenia wyłożenia ogniotrwałego kadzi,
- 4 stanowiska wygrzewania kadzi.

Piece kadziowe nr 1 i nr 2

Gazy odlotowe ze stanowiska pieca kadziowego nr 1 odprowadzane są kolektorem do odpylni nr 1, a ze stanowiska pieca kadziowego nr 2 mogą być odprowadzane kolektorem do odpylni nr 1 i /lub odpylni nr 2. W kolektorze odprowadzającym gazy odlotowe ze stanowiska pieca kadziowego nr 1 i nr 2 został zabudowany wentylator wspomagający, o wydajności 110 000 m³/h.

Stanowiska przygotowania kadzi odlewniczych

Na stanowiskach przygotowania kadzi odlewniczych, zlokalizowanych na hali lejniczej Stalowni Elektrycznej, prowadzi się procesy wyburzania, suszenia i wygrzewania kadzi odlewniczych. Procesy suszenia i wygrzewania kadzi to źródło zorganizowanej emisji substancji pyłowo-gazowych do powietrza. Wyburzanie kadzi, prowadzone przy pomocy wieloczynnościowego narzędzia (wyburzarka kadzi odlewniczych), jest źródłem jedynie niezorganizowanej emisji wewnątrz hali. Gazy odlotowe powstające na stanowisku suszenia kadzi oraz na 2 stanowiskach wygrzewania kadzi są odciągane indywidualnymi układami odciągowymi, które łączą się w jeden wspólny kolektor odprowadzający gazy odlotowe do emitora E-4. Gazy odlotowe powstające na pozostałych dwóch stanowiskach wygrzewania kadzi są odciągane indywidualnymi układami odciągowymi, które łączą się w jeden kolektor, odprowadzający gazy odlotowe do emitora E-5.

6.1.3. Linia ciągłego odlewania stali (COS).

Zadaniem linii jest odlewanie ciekłej stali. Proces prowadzony jest na dwóch ciągach odlewniczych, z których każdy wyposażony jest w maszynę do ciągłego odlewania stali.

Głównymi źródłami emisji substancji gazowo-pyłowych do powietrza są następujące urządzenia linii technologicznej:

- stanowiska przelewania ciekłej stali z kadzi odlewniczych do kadzi pośrednich,
- stanowiska cięcia pasma stali palnikami gazowymi,
- stanowiska wyburzania, suszenia i wygrzewania kadzi pośrednich COS.

Stanowiska cięcia pasma COS

Emisja na tym etapie procesu technologicznego ma charakter niezorganizowany i związana jest ze spalaniem gazu ziemnego wysoko metanowego w palnikach oraz cięcia palnikami pasma stali.

Zainstalowane są dwa układy stanowisk cięcia stali (każdy ma ciąg odlewniczy). Substancje pyłowo-gazowe z tego procesu są wprowadzane do powietrza poprzez wentylację grawitacyjną hali. Jednostkowe zużycie gazu ziemnego na cięcie pasma stali wynosi średnio 1 m³/Mg stali odlanej.

Stanowiska wyburzenia, suszenia i wygrzewania kadzi pośrednich COS

Z liniami COS1 i COS2 współpracują:

COS1:

- jedno stanowisko wyburzania kadzi,
- jedno stanowisko suszenia kadzi,
- dwa stanowiska wygrzewania kadzi;

COS2:

- jedno stanowisko wyburzania kadzi,
- trzy stanowiska suszenia kadzi,
- dwa stanowiska wygrzewania kadzi.

Emisja jest związana z pracą palników opalanych gazem ziemnym wysokometanowym (suszenie i wygrzewanie) oraz z wyburzeniem wymurówki ogniotrwałej kadzi pośrednich prowadzonej na stanowisku wyposażonym w obrotnicę oraz zsyp na materiały ogniotrwałe. Substancje gazowo-pyłowe ze spalania gazu ziemnego na stanowiskach suszenia i wygrzewania kadzi pośrednich wprowadzane są do powietrza w sposób niezorganizowany, poprzez wentylację grawitacyjną hali.

6.1.4. Linia transportu pyłu.

Zadaniem linii jest transport pyłu, wytrąconego z urządzeń odpylających gazów odlotowych, emitowanych z linii produkcyjnej stali surowej oraz obróbki pozapiecowej stali (pył wytrącony na filtrach workowych odpylni nr 1 i nr 2). Pył wydzielony w filtrach workowych gromadzony jest w zasobnikach usytuowanych w dolnej części filtrów, a następnie usuwany z nich przez przenośniki łańcuchowe w odpylni nr 1 i ślimakowe w odpylni nr 2.

W odpylni nr 1 podajniki łańcuchowe transportują pył z zasobników do łańcucha zbiorczego, z którego pył jest kierowany do transportera pionowego i silosu magazynującego.

W odpylni nr 2 pył transportowany jest podajnikami ślimakowymi do podajników komorowych i dalej drogą pneumatyczną jest skierowany do silosu zbiorczego. Z silosu bezpośrednio pył

kierowany jest do autocystern.”

- XIV. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
W punkcie „I.6. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”
Punkt „6.2. Instalacja Walcowni.”
otrzymuje brzmienie:

„6.2. Instalacja Walcowni Prętów.

6.2.1. Linia technologiczna kondycjonowania wlewków ciągłych.

Stalowe wlewki ciągłe z wybranych wytopów przed podgrzaniem w piecach grzewczych linii Walcowni Prętów poddawane są kondycjonowaniu, które polega na usuwaniu defektów powierzchniowych wlewków poprzez szlifowanie maszyną szlifującą.

Maszyna szlifująca

Źródłem emisji do powietrza są operacje szlifowania automatycznego całej powierzchni wlewków oraz szlifowania punktowego.

Maszyna szlifująca składa się z:

- klatki szlifującej, klatki odciągu pyłu i wstępnego separatora,
- wozu transferowego,
- szlifującego wahadła i wrzeciona,
- łoża szlifującego,
- napędu stołu szlifującego,
- stołu szlifującego,
- urządzenia przeliczającego obroty względem średnicy tarczy,
- podnośnika hydraulicznego wymiany tarczy,
- osłony zabezpieczającej przed hałasem i odpryskami,
- kabiny operatora zabezpieczającej operatora przed hałasem i odpryskami,
- układu odciągowo-odpylającego.

Parametry techniczne maszyny szlifującej:

- wydajność maksymalna 10 Mg/h,
- zużycie energii elektrycznej 0,375 kWh/kg

W klatce odciągu pyłu, a następnie w separatorze wstępnym, następuje wstępne zbieranie opiłek metalu – grawitacyjnie wydzielonych jest ok. 85% opiłek ciężkich. Opiłki zbierane są w skrzyni opiłek zlokalizowanej pod klatką odciągu pyłu. Gazy odlotowe ze stanowiska szlifowania wlewków, po wstępnym oczyszczeniu z najcięższej frakcji pyłu, układem odciągowym są doprowadzane do filtra tkaninowego i po końcowym odpylaniu, wprowadzane są do powietrza emitorem E-8.

Zastosowany w przypadku maszyny szlifującej układ odciągowo-odpylający składa się z:

- ujęć miejscowych,
- filtra tkaninowego z wymiennymi wkładkami, automatyczną regulacją ilości sprężonego powietrza,
- kolektorów,
- wentylatora ssącego,
- emitora E-8

6.2.2. Linia technologiczna Walcowni Prętów.

Zadaniem linii walcowni jest przeróbka plastyczna stalowych wlewków ciągłych (kęsów) na pręty o żądanych profilach i długości. Źródłem emisji substancji pyłowo-gazowych do powietrza są urządzenia technologiczne linii. Źródłem emisji do powietrza o charakterze zorganizowanym jest piec grzewczy pokroczny.

Piec grzewczy

Piec grzewczy pokroczny z przesuwym trzonem przeznaczony jest do nagrzewania zimnych i gorących wlewków do temperatury wynoszącej max 1200 °C. Piec opalany jest gazem ziemnym, spalany w palnikach umieszczonych w sklepieniu. Powietrze spalania jest podgrzewane przeponowo w rekuperatorach rurowych.

Nagrzewanie wsadu w piecu przebiega w trzech strefach grzewczych:

- strefie wygrzewania wstępnego,
- strefie grzewczej,
- strefie wyrównawczej.

Po załadowaniu wsadu przepycha się go w przeciwnym kierunku do gorących spalin. Maksymalny czas nagrzewania wlewków wynosi 3,5 godziny.

Gazy odlotowe z przestrzeni roboczej pieca grzewczego są odprowadzane indywidualnym układem odciągowym do emitora E-7.

Układ odciągowy składa się z:

- ujęć miejscowych,
- kolektorów odprowadzających,
- wentylatora ciągu,
- emitora E-7.”

XV. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,

W punkcie „I.6. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”

W punkcie „6.3 Charakterystyka emitatorów instalacji IPPC.”

Tabela otrzymuje brzmienie:

”

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitatora [m]	Średnica emitatora [m]	Temperatura gazów [K]	Przepływ gazów [m ³ /h]	Czas pracy [h/rok]
E-1	Elektryczny piec łukowy Piec kadziowy nr 1 i/lub nr 2	35	6	350	1 400 000	8 005
E-2	Elektryczny piec łukowy Piec kadziowy nr 2	27	15 wyrzutnikó wØ1,65	350	1 400 000	8 005
E-3	Stanowisko przesypu materiałów sypkich	30	0,8	290	25 000	3 434
E-4	Stanowisko suszenia kadzi odlewniczych	40	0,6	400	1 440	2 000

	2 stanowiska wygrzewania kadzi odlewniczych				3 600	4 000
E-5	2 stanowiska wygrzewania kadzi odlewniczych	40	0,6	400	3 600	2 000
E-7	Piec grzewczy	71	2,8	580	64 000	8 760
E-8	Stanowisko maszyny szlifującej wlewki	27	0,5	290	9 000	5 700

- XVI. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
W punkcie „I.6. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”
W punkcie „6.4 Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.”
Tabela otrzymuje brzmienie:

Numer emitora	Źródła emisji	Urządzenie ochronne	Parametry urządzeń ochronnych	
E-1	Elektryczny piec łukowy Piec kadziowy nr 1 i/lub nr 2	komora osadczą, komora szybkiego schładzania spalin, filtr workowy pulsacyjny	wydajność nominalna:	3 × 685 000 m ³ /h
			powierzchnia filtracyjna:	16 800 m ²
			ilość komór:	12
			ilość worków:	400 szt./komorę
			rodzaj tkaniny:	poliester
			system regeneracji:	szpilkowy pulsacyjny
			skuteczność odpylania:	> 99,9%
			gwarantowane stężenie końcowe:	5 mg/m ³
			ilość wentylatorów:	3 szt.
			moc wentylatorów:	3 × 1400 kW
			wydajność wentylatorów:	3 × 685 000 m ³ /h
E-2	Elektryczny piec łukowy Piec kadziowy nr 2	komora osadczą, komora szybkiego schładzania spalin, filtr tkaninowy rewersyjny	wydajność nominalna:	1 800 000 m ³ /h
			ilość komór:	30
			ilość worków:	2 880 szt.
			rodzaj tkaniny:	poliester zwijany na gorąco hydrofobowy 400 g/m ²
			system regeneracji:	przepływ wsteczny gazów rewersyjny
			skuteczność odpylania:	> 99,9%
			gwarantowane stężenie końcowe:	5 mg/m ³
			ilość wentylatorów:	4 szt.
			moc wentylatorów:	4 × 850 kW

			wydajność wentylatorów:	4 × 450 000 m ³ /h
E-3	Stanowisko przesypu materiałów sypkich	filtr tkaninowy pulsacyjny	wydajność nominalna:	25 000 m ³ /h
			powierzchnia filtracyjna:	480 m ²
			ilość komór:	8
			ilość worków:	320 szt.
			rodzaj tkaniny:	poliester
			system regeneracji:	pulsacyjny
			skuteczność odpylania:	99%
			gwarantowane stężenie końcowe:	14 mg/m ³
			ilość wentylatorów:	1 szt.
			moc wentylatora:	45 kW
E-8	Stanowisko maszyny szlifującej wlewki	filtr tkaninowy pulsacyjny	wydajność nominalna:	9 000 m ³ /h
			powierzchnia filtracyjna:	100 m ²
			ilość wkładów:	80 szt.
			skuteczność odpylania:	> 99%
			gwarantowane stężenie końcowe:	10 mg/m ³
			ilość wentylatorów:	1 szt.

”

- XVII. W rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”,
W punkcie „I.7. Charakterystyka źródeł hałasu.”
Tabela „Zestawienie znaczących źródeł emisji hałasu.„
otrzymuje brzmienie:

„Zestawienie znaczących źródeł emisji hałasu:

Lp.	Źródła hałasu	Rodzaj źródła	Poziom hałasu wg pomiarów: w odl. 1 m od urządzenia - dB(A) i wewnątrz budynku - dB(A)	Czas pracy
1	Wentylatory odpylni nr 2	budynek	82,6**	praca ciągła
2	Napęd podajnika zgrzeblowego pyłu	punktowy	79,2*	praca ciągła
3	Wentylatory/wentylatornia odpylni nr 1	budynek	82,5**	praca ciągła
4	Komin odpylni nr 1	punktowy	80,0*	praca ciągła
5	Kruszarnia (bramy)	budynek	54,0-68,1**	okresowo
6	Hala złomu (bramy)	budynek	71,5-80,1**	okresowo
7	Hala pieców (bramy)	budynek	65,1-79,7**	praca ciągła
8	COS (bramy)	budynek	74,7-78,6**	praca ciągła
9	Wentylator szlifierki	punktowy	69,1*	okresowo
10	Chłodnie wentylatorowe walcowni prętów	punktowy	75,1-82,2*	okresowo

* Pomiar 1 m od urządzenia lub obiektu

**Pomiar wewnątrz budynku/obudowy 1 m od ściany

”



XVIII. W rozdziale „II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”,
Punkt „1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji Stalowni Elektrycznej.”
Otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza
w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji Stalowni Elektrycznej.

Źródło emisji oraz emitor	Substancja	Ilość [kg/h]
Gazy procesowe z elektrycznego pieca łukowego, pieca kadziowego nr 1i/lub nr 2 Emitor E-1 (Odpylnia nr 1)	Pył	5,5777
	Pył zawieszony PM10	5,5777
	Pył zawieszony PM2,5	5,5777
	Cynk	1,8234
	Żelazo	1,3259
	Ołów	0,1388
	Chrom	0,0212
	Miedź	0,0275
	Nikiel	0,0117
	Kadm	0,0057
	Dwutlenek azotu	15,9035
	Dwutlenek siarki	18,9880
	Tlenek węgla	237,3485
Gazy procesowe z elektrycznego pieca łukowego, pieca kadziowego nr 2 Emitor E-2 (Odpylnia nr 2)	Pył	5,5777
	Pył zawieszony PM10	5,5777
	Pył zawieszony PM2,5	5,5777
	Cynk	1,8234
	Żelazo	1,3259
	Ołów	0,1388
	Chrom	0,0212
	Miedź	0,0275
	Nikiel	0,0117
	Kadm	0,0057
	Dwutlenek azotu	15,9035
	Dwutlenek siarki	18,9880
	Tlenek węgla	237,3485
Emitor E-3 stanowisko przesypu materiałów sypkich	Pył	0,90
	Pył zawieszony PM10	0,90
	Pył zawieszony PM2,5	0,90
Emitor E-4 stanowisko suszenia kadzi	Pył	0,0018
	Pył zawieszony PM10	0,0018
	Pył zawieszony PM2,5	0,0018
	Dwutlenek siarki	0,0047
	Dwutlenek azotu	0,151
	Tlenek węgla	0,042
Emitor E-4 2 stanowiska wygrzewania kadzi	Pył	0,170
	Pył zawieszony PM10	0,170
	Pył zawieszony PM2,5	0,170
	Dwutlenek siarki	0,220
	Dwutlenek azotu	1,260

	Tlenek węgla	0,900
Emitor E-5 2 stanowiska wygrzewania kadzi	Pył	0,170
	Pył zawieszony PM10	0,170
	Pył zawieszony PM2,5	0,170
	Dwutlenek siarki	0,220
	Dwutlenek azotu	1,268
	Tlenek węgla	0,900

- XIX. W rozdziale „II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”, Punkt „1a. Emisje pyłu, rtęci oraz PCDD/F wynikające z konkluzji BAT:” otrzymuje brzmienie:

„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 2, pieca kadziowego nr 1 i/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 i/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

- XX. W rozdziale „II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”, Punkt „2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji Walcowni Prętów:” otrzymuje brzmienie:”

„2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji Walcowni Prętów:

Źródło emisji oraz emitor	Substancja	Ilość [kg/h]
Emitor E-7 piec grzewczy	Pył	0,15
	Pył zawieszony PM10	0,15
	Pył zawieszony PM2,5	0,15
	Dwutlenek siarki	0,20
	Dwutlenek azotu	17,00

	Tlenek węgla	0,90
Emitor E-8 stanowisko maszyny szlifującej wlewki	Pył	0,900
	Pył zawieszony PM10	0,673
	Pył zawieszony PM2,5	0,673

XXI. W rozdziale „II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”,
Punkt „ 3. Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji
Stalowni Elektrycznej.”
otrzymuje brzmienie:

„3. Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji Stalowni
Elektrycznej.

Substancja	Ilość [Mg/rok]
Pył ogółem	93,414
Pył zawieszony PM10	93,414
Pył zawieszony PM2,5	93,414
Dwutlenek siarki	305,327
Dwutlenek azotu	262,493
Tlenek węgla	3 805,434
Cynk	29,192
Żelazo	21,227
Ołów	2,222
Chrom	0,339
Miedź	0,441
Nikiel	0,187
Kadm	0,092
Fluor	2,565

XXII. W rozdziale „II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”,
Punkt „ 4. Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji
Walcowni Prętów.”
otrzymuje brzmienie:

4. Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji Walcowni Prętów

Substancja	Ilość [Mg/rok]
Pył ogółem	6,444
Pył zawieszony PM10	5,150
Pył zawieszony PM2,5	5,150
Dwutlenek siarki	1,752
Dwutlenek azotu	148,920
Tlenek węgla	7,884

XXIII. Rozdział „III. Gospodarka odpadami”,
otrzymuje brzmienie:

„III. Gospodarka odpadami.

Na terenie Zakładu w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- wytwarzaniu odpadów w instalacjach Stalowni Elektrycznej i Walcowni Prętów,
- przetwarzaniu odpadów w instalacji Stalowni Elektrycznej,
- magazynowaniu odpadów.

III.A. Wielkość dopuszczalnej emisji – wytwarzanie odpadów.

Wytwarzane odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji:

1. Stalownia Elektryczna (instalacja IPPC),
2. Walcownia Prętów (instalacja IPPC).

III.A.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

1. Stalownia Elektryczna (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych	Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę

		zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
2	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
3	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone rtęcią i jej związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi.	Łatwopalne, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.

a) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza techniczna, metale.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza techniczna, metale.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	10 02 01 Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Żużel z pieca: Fe ₂ O ₃ FeO, CaO, SiO ₂ , MgO. Żużel z kadzi: Fe ₂ O ₃ FeO, CaO, SiO ₂ , MgO.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	10 02 08 Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Pył zawiera: Fe ₂ O ₃ FeO, CaO, SiO ₂ oraz śladowe ilości tlenków Al, Zn, Mg, K, Na, Mn, Cu.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	FeO – 54,8%, Fe ₂ O ₃ – 37,75%, SiO ₂ – 1,43%.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	10 02 80 Zgary z hutnictwa żelaza	Żelazo 60% z domieszką SiO ₂ , MgO, C, S.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

7	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny poliamidowe lub poliestrowe zanieczyszczone pyłem z procesów stalowniczych.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8	16 03 06 Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Stal, węgiel.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady z wymurówki magnetyzowej: MgO: 65-75%, Al ₂ O ₃ : 2-5,5%, Fe ₂ O ₃ : 2,9-5,5%, SiO ₂ : 2-4%, CaO: 1-1,7%. Odpady z kształtek ceramicznych: Al ₂ O ₃ : 50-70% oraz Al ₂ O ₃ -SiC, Si ₂ N ₄ -SiC, Si ₂ N ₄ -TiN.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10	17 04 01 Miedź, brąz, mosiądz	Miedź, brąz, mosiądz.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11	17 04 02 Aluminium	Aluminium.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	17 04 07 Mieszanki metali	Srebro z domieszkami innych metali.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
13	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Miedź, aluminium, włókna szklane, tworzywa sztuczne.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

2. Walcownia Prętów (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanka płynnych węglowodorów ropopochodnych i wody, zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
2	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Mieszanka płynnych węglowodorów ropopochodnych	Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę



		zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
3	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających .	Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
4	13 07 03* Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających .	Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne
5	14 06 03* Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona olejami i smarami pochodzącymi z mycia części urządzeń i maszyn instalacji.	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	Szkło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone rtęcią i jej związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi.	Łatwopalne, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza techniczna, metale.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza techniczna, metale.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	Tlenki żelaza (Fe ok. 65-67,3%) oraz niewielkie domieszki tlenków manganu i krzemu.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	12 01 03	Węgliki metali wysokotopliwych zawierają: węgiel wolframu 70-85%, Ni 4,5-15%, Cr 1-2%.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych,

	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych		nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	12 01 15 Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Węglik metali wysokotopliwych zawierają: węgiel wolframu 70-85%, Ni 4,5-15%, Cr 1-2%.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Szkło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, ceramika, papier, ebonit.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady z wymurówki szamotowej: Al ₂ O ₃ : 27-40%, Fe ₂ O ₃ : 2,1-3,5%, SiO ₂ : 56-65%, CaO: 1-1,7%. Odpady z wymurówki magnetyzowej: MgO: 65-75%, Al ₂ O ₃ : 2-5,5%, Fe ₂ O ₃ : 2,9- 5,5%, SiO ₂ : 2-4%, CaO: 1-1,7%. Odpady z kształtek ceramicznych: Al ₂ O ₃ : 50-70% oraz Al ₂ O ₃ -SiC, Si ₂ N ₄ -SiC, Si ₂ N ₄ -TiN.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8	17 04 01 Miedź, brąz, mosiądz	Miedź, brąz, mosiądz.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9	17 04 02 Aluminium	Aluminium.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10	17 04 05 Żelazo i stal	Stal.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11	17 04 07 Mieszanki metali	Srebro z domieszkami innych metali.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Miedź, aluminium, włókna szklane, tworzywa sztuczne.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.



III.A.2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

1. Stalownia Elektryczna (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4,7
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4

d) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	8
3	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	300 000
4	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	30 000
5	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	6 000
6	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	20 000
7	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20
8	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	30
9	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	2 500
10	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	46
11	17 04 02	Aluminium	14
12	17 04 07	Mieszanki metali	0,1
13	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15

2. Walcownia Prętów (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
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	0,6

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
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	24 000
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	Mieszaniny metali	1
12	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	4

III.A.3. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami:

1. Stalownia Elektryczna (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Przepracowane oleje powstające podczas wymiany w układach hydrauliki siłowej urządzeń instalacji w czasie remontów, konserwacji i napraw.	Przepracowane oleje przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy zewnętrznego i/lub gromadzone w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.

			po napełnieniu będą przewożone do zakładowego magazynu olejów w Magazynie Centralnym.	
2	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje przekładniowe z obiegów zamkniętych powstają w czasie remontów urządzeń instalacji.	Przepracowane oleje przekładniowe przepompowywane będą bezpośrednio do cystern odbiorcy i/lub gromadzone w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do zakładowego magazynu olejów w Magazynie Centralnym.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
3	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 rтęciovych i świetlówek w hali Stalowni Elektrycznej.	Zużyte źródła światła po wymontowaniu chwilowo będą magazynowane selektywnie w pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych	Odpady powstają podczas wymiany zużytych elementów elektroizolacyjno-konstrukcyjnych izolatorów na instalacji Stalowni Elektrycznej.	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem i/lub na paletach i/lub w beczkach i/lub w pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
2	07 02 80 Odpady z przemysłu	Odpady w postaci zużytych węży gumowych i pasów klinowych powstają	Odpady będą magazynowane selektywnie w beczkach i/lub	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym

	gumowego i produkcji gumy	podczas okresowych przeglądów i napraw urządzeń instalacji.	pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
3	10 02 01 Żużle z procesów wytapiania (wielkopiczowe, stalownicze)	Odpady powstają w elektrycznych piecach łukowych i w kadziach odlewniczych podczas procesu topienia stali oraz z komór osadczycych.	Żużel z elektrycznych pieców łukowych magazynowany selektywnie będzie w dołach żużlowych pod piecami; żużel z kadzi odlewniczych magazynowany będzie w boksach betonowych na hali lejniczej; żużel z komory osadczej nie będzie magazynowany na terenie zakładu.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
4	10 02 08 Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpady pochodzą z filtrów workowych instalacji do odpylania gazów odciągowych z elektrycznych pieców łukowych i pieców kadziowych.	Odpady magazynowane będą selektywnie w stalowych zbiornikach.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
5	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	Odpady powstają podczas odlewania stalowych wlewków na liniach ciągłego odlewania.	Odpady magazynowane będą selektywnie w betonowych boksach na zewnątrz hali stalowni.	Przekazywane na własną instalację celem odzysku lub uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
6	10 02 80 Zgary z hutnictwa żelaza	Odpady stanowią skrzepy z procesów technologicznych w elektrycznych pieców łukowych.	Skrzepy wydzielone z żużla będą magazynowane selektywnie na Hali złomowej.	Przekazywane na własną instalację celem odzysku lub uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
7	15 02 03 Sorbenty, materiały	Odpady stanowią zużyte filtry workowe z urządzeń	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem	Przekazywane na własną instalację celem odzysku lub



	filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	odpylających Stalowni.	i/lub w workach i/lub w pojemnikach i/lub kontenerach na utwardzonym terenie w rejonie odpylni.	uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
8	16 03 06 Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady stanowią uszkodzone elektrody węglowe, nie nadające się do użycia w elektrycznych piecach.	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach lub luzem w wydzielonym miejscu hali pieców.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
9	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady powstają okresowo podczas prac remontowych i konserwacyjnych wymurówki kadzi i pieców.	Odpady magazynowane będą selektywnie w betonowych boksach i/lub kontenerach i/lub pojemnikach na hali lejniczej.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
10	17 04 01 Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
11	17 04 02 Aluminium	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
12	17 04 07 Mieszanki metali	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.



13	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji układów zasilania elektrycznego maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
----	--	---	---	--

2. Walcownia Prętów (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają podczas wymiany zużytej emulsji w zamkniętych obiegach chłodzących walcarek i obrabiarek.	Zużyte emulsje będą magazynowane selektywnie w beczkach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych oraz przed rozlaniem odpadu.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
2	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Przepracowane oleje powstające podczas wymiany w układach hydrauliki siłowej urządzeń instalacji w czasie remontów, konserwacji i napraw.	Przepracowane oleje przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy zewnętrznego i/lub magazynowane selektywnie w zbiornikach magazynowych i/lub w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do zakładowego magazynu olejów.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
3	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje przekładniowe z obiegów zamkniętych powstają w czasie remontów urządzeń linii walcowniczej	Przepracowane oleje przekładniowe przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy i/lub magazynowane	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na

		wykonywanych przez służby utrzymania ruchu oraz w czasie obróbki mechanicznej metali w tokarni walców na obrabiarkach.	selektywnie w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do zakładowego magazynu olejów.	gospodarowanie odpadami.
4	13 07 03* Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Zużyta nafta ekstrakcyjna stosowana do mycia części maszyn i urządzeń podczas przeglądów i remontów urządzeń i maszyn linii walcowniczej wykonywanych przez służby utrzymania ruchu.	Zużyta nafta magazynowana będzie selektywnie w beczkach i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych oraz przed rozlaniem odpadu.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
5	14 06 03* Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Zużyte rozpuszczalniki z mycia części maszyn i urządzeń powstają podczas przeglądów i remontów urządzeń i maszyn instalacji.	Zużyte rozpuszczalniki magazynowane będą selektywnie w beczkach i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych oraz przed rozlaniem odpadu.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
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 Walcowni.	Zużyte źródła światła po wymontowaniu gromadzone będą selektywnie w pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.



b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych	Odpady powstają podczas wymiany zużytych elementów elektroizolacyjno-konstrukcyjnych izolatorów na instalacji Walcowni Prętów.	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem i/lub na paletach i/lub w beczkach i/lub w pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
2	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady stanowią zużyte węże gumowe i pasy klinowe wymieniane w czasie przeglądów i remontów maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady będą magazynowane selektywnie w beczkach i/lub w pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
3	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	Odpady powstają w trakcie nagrzewania wsadu w piecu pokrocznym i prowadzenia procesu walcowania kształtowników na gorąco.	Odpady magazynowane będą selektywnie w osadniku zgorzeliny wewnątrz Hali Walcowni oraz w ociekaczach na zewnątrz Hali Walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
4	12 01 03 Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad stanowią zużyte pierścienie z węglików spiekanych używanych na liniach walcowniczych, powstaje podczas wymiany zużytych pierścieni na nowe.	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem i/lub w kontenerach i/lub pojemnikach w wyznaczonym miejscu w Hali Walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
5	12 01 15 Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpad stanowią szlamy z mechanicznej obróbki pierścieni z węglików spiekanych na obrabiarkach.	Szlamy magazynowane będą selektywnie w beczkach i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Hali Walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.



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.	Odpady magazynowane będą selektywnie w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
7	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad powstaje podczas remontu wymurówki pieca grzewczego.	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem w opisanym i wyznaczonym miejscu przy piecu grzewczym w Hali Walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
8	17 04 01 Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
9	17 04 02 Aluminium	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
10	17 04 05 Żelazo i stal	Odpady stanowią zużyte walce z urządzeń linii walcowniczej.	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem na betonowym podłożu w Hali Walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
11	17 04 07 Mieszanki metali	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem i/lub w beczkach i/lub	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym

		maszyn i urządzeń instalacji.	pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
12	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji układów zasilania elektrycznego maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady magazynowane będą selektywnie luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.

III.B. Przetwarzanie odpadów.

III.B.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	1 000
2	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	120 000
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	504 000
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	104 000
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady	200 000
6	15 01 04	Opakowania z metali	300 100
7	ex 15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – Materiały filtracyjne	20,5
8	16 01 17	Metale żelazne	500 500
9	17 04 05	Żelazo i stal	1 510 000
10	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów	10 000
11	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1 000 000
12	19 12 02	Metale żelazne	1 000 500
13	20 01 40	Metale	50 000

Łącznie w procesie przetwarzania R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali poddanych odzyskowi jest **1 780 797 Mg/rok** odpadów (oraz materiałów żelazonośnych nie będących odpadami ze względu na utratę statusu odpadów lub będących produktem ubocznym).

III.B. 2. Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	300 000
2	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	30 000
3	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	6 000

4	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	20 000
---	----------	--------------------------	--------

III.B.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego.

Przetwarzanie odpadów i materiałów żelazonośnych prowadzone jest w elektrycznym piecu łukowym typu UHP, do produkcji stali surowej wchodzący w skład instalacji Stalowni Elektrycznej, zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82, należącej do CMCP.

Proces odzysku odpadów to **R4 – recykling lub odzysk metali i związków metali.**

Odpady metali (oraz materiał żelazonośny) stanowią podstawowy surowiec do produkcji stali, z której wytwarzane są produkty.

Metoda przetwarzania odpadów i materiałów żelazonośnych oraz opis procesu technologicznego w instalacji Stalowni Elektrycznej zostały opisane w punkcie I.3.A.1. decyzji.

Odpady o kodzie 15 02 03 – Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 w postaci zużytych tkaninowych worków filtracyjnych z urządzeń odpylających na Stalowni Elektrycznej oraz z odpylania stanowiska szlifierki na Walcowni Prętów, z uwagi na duże obciążenie pyłem od 28 % do 45 % wagi zużytego worka będą dodawane do wsadu w elektrycznym piecu łukowym.

W procesie wytopu stali w temperaturze 1 650 °C tkanina ulegnie spaleni, a pył żelazonośny wejdzie w skład stali. Gazy poreakcyjne są dopalane (CO), a następnie, przez komorę rozprężającą, kierowane do wieży chłodzącej, w której poprzez szybkie schłodzenie spalin z 750 °C do 250 °C blokowana jest możliwość tworzenia gazów de novo.

Roczna moc przerobowa instalacji to 1 780 797,00 Mg/rok odpadów oraz materiałów żelazonośnych.

III.B.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania	Kod i rodzaj odpadów
1	Magazyn przy Hali Stalowni	Odpady będą magazynowane w betonowych boksach na zewnątrz Hali Stalowni.	10 02 10 Zgorzelina walcownicza
2	Magazyn w rejonie odpylni	Odpad będzie magazynowany luzem i/lub w workach i/lub w pojemnikach i/lub kontenerach na utwardzonym terenie w rejonie odpylni.	ex 15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – Materiały filtracyjne

3	Magazyn w Hali złomowej	Odpady będą magazynowane luzem i/lub w boksach i/lub kontenerach w Hali złomowej.	10 02 80 Zgary z hutnictwa żelaza 12 01 01 Odpady z toczenia i piłowania 12 01 02 Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów 12 01 99 Inne niewymienione odpady 15 01 04 Opakowania z metali 16 01 17 Metale żelazne 17 04 05 Żelazo i stal 19 01 02 Złom żelazny usunięty z popiołów 19 10 01 Odpady żelaza i stali 19 12 02 Metale żelazne 20 01 40 Metale
4	Magazyn Hojarczyk	Odpady będą magazynowane na utwardzonych miejscach magazynowania złomu.	12 01 01 Odpady z toczenia i piłowania 12 01 02 Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów 12 01 99 Inne niewymienione odpady 15 01 04 Opakowania z metali 16 01 17 Metale żelazne 17 04 05 Żelazo i stal 19 01 02 Złom żelazny usunięty z popiołów 19 10 01 Odpady żelaza i stali 19 12 02 Metale żelazne 20 01 40 Metale
5	Magazyn Kleszczówka	Odpady będą magazynowane na utwardzonych miejscach magazynowania złomu.	12 01 01 Odpady z toczenia i piłowania 12 01 02 Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów 12 01 99 Inne niewymienione odpady 15 01 04 Opakowania z metali 16 01 17 Metale żelazne 17 04 05 Żelazo i stal 19 01 02 Złom żelazny usunięty z popiołów 19 10 01 Odpady żelaza i stali 19 12 02 Metale żelazne 20 01 40 Metale

III.B.4.1 Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]
1	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	200	1 000



2	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	1 000	120 000
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 200	504 000
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1 650	104 000
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady	5 000	200 000
6	15 01 04	Opakowania z metali	3 000	300 100
7	ex 15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – Materiały filtracyjne	2	20,5
8	16 01 17	Metale żelazne	10 000	500 500
9	17 04 05	Żelazo i stal	60 000	1 510 000
10	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów	300	10 000
11	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5 000	1 000 000
12	19 12 02	Metale żelazne	40 000	1 000 500
13	20 01 40	Metale	600	50 000
Łączna masa			146 952	5 300 120,5

III.B.4.2. Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1	Magazyn przy Hali Stalowni	200
2	Magazyn w rejonie odpylni	2
3	Magazyn w Hali złomowej	74 550
4	Magazyn Hojarczyk	62 500
5	Magazyn Kleszczówka	9 700

III.B.4.3. Całkowita pojemności (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
1	Magazyn przy Hali Stalowni	271
2	Magazyn w rejonie odpylni	2,2
3	Magazyn w Hali złomowej	118 816
4	Magazyn Hojarczyk	185 003
5	Magazyn Kleszczówka	29 676

III.B.5. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów.

Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi odzysku nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

III.C. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumentach z maja 2019 r. pod nazwą:

- Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMCP- Wydział Stalowni", opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującym się uprawnieniem numer [REDACTED], uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem nr 19/2019, znak PZ.077.73.2019.EK z 10 lipca 2019 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu nr PZ.077.49.2020.GN z dnia 17 czerwca 2020r.,
- Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMCP - Wydział Walcowni", opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującym się uprawnieniem numer [REDACTED], uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem nr 20/2019, znak PZ.077.73.2019.EK z 10 lipca 2019 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu nr PZ.077.49.2020.GN z dnia 17 czerwca 2020r.,

XXIV. W rozdziale „VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.”, Punkt „2. Monitoring emisji substancji do powietrza.” otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

Stalownia Elektryczna:

- **emitory E-1 i E-2** (elektryczny piec łukowy, piec kadziowy nr 1 i/lub nr 2) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem oraz pyłu zawieszonego PM2,5 i PM10, chromu, cynku, kadmu, miedzi, niklu, ołowiu, żelaza, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla,
- **emitor E-3** (stanowisko przesypu materiałów sypkich) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem oraz pyłu zawieszonego PM2,5 i PM10,
- **emitory E-4 i E-5** (stanowisko suszenia kadzi oraz 4 stanowiska wygrzewania kadzi) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla.

Walcownia Prętów:



- **emitor E-7** (piec grzewczy) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla,

- **emitor E-8** (stanowisko maszyny szlifującej wlewki) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem oraz pyłu zawieszonego PM2,5 i PM10.”

XXV. W rozdziale ,VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.”, Punkt „4. Monitoring hałasu.” otrzymuje brzmienie:

„4. 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.”

XXVI. W rozdziale ,VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.”, Punkt „5. „Monitoring gleby, ziemi, wód powierzchniowych i podziemnych.” otrzymuje brzmienie:

„5. Monitoring gleby, ziemi, wód powierzchniowych i podziemnych, ścieków przemysłowych.

- **wody podziemne:**

Dla oceny ewentualnego wpływu Stalowni Elektrycznej i Instalacji Walcowni na jakość wód podziemnych ujmowanych z własnego ujęcia, prowadzony jest monitoring tych wód w zakresie:

- barwa,
- mętność,
- zapach,
- smak,
- przewodność elektrolityczna własna,
- odczyn ph,
- amoniak,
- azotyny,
- azotany,
- twardość ogólna,
- mangan,
- żelazo,
- liczba bakterii grupy Coli w 100 ml,
- liczba bakterii grupy Coli typu kałowego w 100 ml,
- ogólna liczba bakterii w 37°C po 24h.

Jakość pobieranych wód badana jest:

- bezpośrednio na ujęciu z każdej studni wierconej z częstotliwością 1 raz w roku,
- z sieci wody pitnej, w budynku biurowym Wydziału Energetycznego CMCP z częstotliwością 4 razy w roku.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych przewiduje się prowadzenie nadzoru miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców.

• **Ścieki przemysłowe:**

W pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków przemysłowych do wód, a jedynie określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji IPPC (instalacji Stalowni Elektrycznej i instalacji Walcowni Prętów). Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do wód oraz związany z tym monitoring reguluje/regulować winno odrębne pozwolenie wodnoprawne/ pozwolenia wodnoprawne, z uwagi na udział w strumieniu odprowadzanych ścieków przemysłowych wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu.

Z uwagi na fakt, iż instalacja Stalowni Elektrycznej:

- objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (punkt 1.7. „Konkluzje dotyczące BAT dla produkcji i odlewania stali przy użyciu elektrycznych pieców łukowych”),
- jest źródłem emisji ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania (COS),

dla oceny spełnienia ww. konkluzji BAT zakład winien prowadzić monitoring ścieków z urządzeń do ciągłego odlewania (COS) wprowadzanych do kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu.

Monitoring jakości ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania (COS) realizowany winien być:

- zgodnie z zapisami BAT 15, w zakresie określonym w BAT 92 (na podstawie kwalifikowanej próbki losowej, w zakresie: zawiesiny, żelaza, cynku, niklu, chromu całkowitego, węglowodorów całkowitych),
- w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację (przed zmieszaniem się z innymi strumieniami ścieków/wód),
- z częstotliwością raz na rok.

Szczegółowy opis sposobu realizacji w instalacji Stalowni Elektrycznej ww. konkluzji BAT, w tym w zakresie BAT 15 i BAT 92, zamieszczony jest w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2674/OS/2018 z 20 sierpnia 2018 r. w sprawie OS PZ.7222.71.2018 (stanowiącej zmianę decyzji Wojewody Śląskiego nr ŚR-II-6618/24/06/12/07 z dnia 22 czerwca 2007 r.).”

**XXVII. W rozdziale ,VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.”,
Punkt „6 Ewidencja odpadów wytwarzanych.”
Otrzymuje brzmienie:**

„6 Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów.

Spółka CMCP, zobowiązana jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.”

XXVIII. W rozdziale IX. „Zobowiązuje się CMCP do” „,



**Punkt 18 o brzmieniu: „18. Okazywania na wezwanie analiz zawiesiny, żelaza, cynku, niklu, chromu całkowitego, węglowodorów całkowitych w wodach z urządzeń COS wprowadzanych do kanalizacji zakładowej (na zrzuty do wód powierzchniowych CMCP posiada odrębne pozwolenie)”,
Zastępuje się Punktem 18 o brzmieniu:**

„18. Przedkładania do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego wyników monitoringu jakości ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania COS (instalacja Stalowni Elektrycznej) wprowadzanych do kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu, prowadzonego:

- zgodnie z zapisami BAT 15 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali,
- w zakresie wskaźników wymienionych w BAT 92 ww. konkluzji (zawiesina, żelazo, cynk, nikiel, chrom całkowity, węglowodory całkowite),
- w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację (przed zmieszaniem się z innymi strumieniami ścieków/wód),

za rok kalendarzowy – do dnia 31 stycznia roku następującego po roku kalendarzowym, którego te informacje dotyczą.”.

XXIX. Dodaje się rozdział „X. Zabezpieczenie roszczeń”.

„X. Zabezpieczenie roszczeń.

Ustanawiam w pozwoleniu zintegrowanym, zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: spółce CMCP prowadzącemu przetwarzanie odpadów w instalacji instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanych w Zawierciu ul. Piłsudskiego 8 zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 420/OS/2021 z dnia 13 maja 2021r. w formie depozytu w kwocie

złoty), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach, lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.”

XXX. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie:

I. Uzasadnienie faktyczne

Spółka CMCP złożyła wniosek z dnia 28 lutego 2020r. znak DO/W2/0880/2020/BPM, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r. znak ŚR-II-6618/24/06/12/07 (zmienioną decyzją 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/2014, z dnia 20 sierpnia 2018r. nr 2674/OS/2018) dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanych w Zawierciu ul. Piłsudskiego 82.

Wniosek dotyczył:

- A. wygaszenia decyzji w części dotyczącej instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę w zakresie dotyczącym: **Walcowni Walcówki**

- B. zmian zapisów pozwolenia zintegrowanego wynikających z:
 1. obowiązku dostosowania posiadanej decyzji do wymagań wynikających z ustawy z dnia 20 lipca 2018r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018r. poz 1592 ze zm),
 2. aktualizacji zapisów w zakresie gospodarki odpadami,
 3. aktualizacji zapisów pozwolenia w zakresie zużycia surowców i mediów dla instalacji,
 4. aktualizacji zapisów pozwolenia w zakresie układu pieców oraz danych technicznych zbudowanego nowego urządzenia COS2 w miejsce zdemontowanego urządzenia,
 5. aktualizacji dopuszczalnej emisji godzinowej i czasów pracy emitorów E1 i E2 na Stalowni elektrycznej bez zmiany dopuszczalnej emisji rocznej oraz czasu pracy i dopuszczalnej emisji rocznej z emitora E-7 na instalacji Walcowni Prętów,
 6. likwidacji dwóch źródeł hałasu w tym: silniki napędowe chłodni walcowni Walcówki oraz chłodni wentylatorowej – dyfuzor,
 7. aktualizacji zapisów w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Przedmiotowa instalacja do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 2 podpunkt 2 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), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 9 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.). Również instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 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), a także do instalacji określonych w § 2 ust.1 pkt 13c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.).
Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a POŚ Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przebieg postępowania:

Zgodnie z art. 61 § 1 KPA postępowanie administracyjne zostało wszczęte na żądanie strony oraz datą wszczęcia postępowania na żądanie strony jest dzień 28 lutego 2020r. tj. doręczenia żądania organowi administracji publicznej zgodnie z art. 61 § 3 KPA.

Zgodnie z art. 7 KPA organ prowadząc postępowanie wyjaśnia wszelkie okoliczności związane ze sprawą, zbiera i ocenia materiał dowodowy określony przepisami prawa.

Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek do Ministerstwa Środowiska w dniu 11 maja 2020 znak KW-336/20, zgodnie z wymogiem art. 209 POŚ.

Organ zamieścił dane dotyczące przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych dnia 5 marca 2020r., zgodnie z art. 21 ust 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. z 2022 r. Dz. U. poz. 1029).

Organ stwierdził, że Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego zgodnie z art. 185 ust. 1a POŚ.

Równocześnie zgodnie z art. 192 POŚ - przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Organ stwierdził, że Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia o niekaralności wszystkich uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust 4 pkt 7 ustawy POŚ.

W wyniku analizy podania Strony, organ stwierdził, że: wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 214 ust 3 oraz art. 3 pkt 7 POŚ. W związku z tym nie została wniesiona przez Stronę opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

Organ po analizie wniosku Strony, stwierdził, że zmiana pozwolenia zintegrowanego objęta wnioskiem nie wiąże się z powstawaniem substancji powodujących ryzyko. Zmiana w eksploatacji instalacji nie obejmuje wykorzystania, produkcji, lub uwalniania substancji powodującej ryzyko oraz nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu i dlatego nie zaistniał obowiązek zmiany i opracowania nowej analizy braku konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. z 2022 r. Dz. U. poz. 1029).

Wniosek obejmował swoim zakresem zmianę zezwolenia na przetwarzanie odpadów, wobec tego zgodnie z art. 41a ustawy o odpadach:

1. Pismem z dnia 25 maja 2020r. znak KW-337/20 organ zwrócił się o opinię do Prezydenta Miasta Zawiercie na podstawie art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust 9 ustawy o odpadach. Postanowieniem z dnia 8 czerwca 2020r. znak WOŚ.6233.2.5.2020 Prezydent Miasta Zawiercie zaopiniował pozytywnie wnioskowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego.
2. Pismem z dnia 25 maja 2020r. znak KW-336/20 organ zwrócił się o przeprowadzenie kontroli instalacji oraz o wydanie postanowienia w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację IPPC.

Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach postanowieniem z dnia 18 maja 2022r. znak DCIN.7060.2022.ZU.MB, stwierdził, spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację 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 przez instalację do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.

3. Pismem z dnia 25 maja 2020r. organ zwrócił się o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej. Zgodnie z art. 183c. ust 1. POŚ pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji lub jej części lub 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. Postanowieniem z dnia 17 czerwca 2020r. znak PZ.077.49.2020.GN Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu opiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operatach przeciwpożarowych (art. 42 ust 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach zaakceptowanych postanowieniami art. 42 ust 4c ustawy o odpadach) wydanymi dla CMCP 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 dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wyjaśniał i wzywał Stronę do złożenia uzupełnień pismami:

z dnia 4 czerwca 2020r. znak KW-463/20, z dnia 23 września 2020 znak KW-918/20, z dnia 22 października 2020r. znak KW-989/20, z dnia 20 listopada 2020 znak KW-1071/20.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 9 lipca 2020r. znak DO/W2/1261/2020/BPM, z dnia 13 lipca 2020r. znak DO/W2/1263/2020/BPM, z dnia 5 listopada 2020r. znak DO/W2/1430/BPM, z dnia 2 grudnia 2020r. znak DO/W2/1455/2-020/BPM, z dnia 14 grudnia 2020r. znak CMC/KWY/2020/12/00068, z dnia 4 stycznia 2021r. znak CMPC/KWY/2020/12/00577.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego pismem z dnia 20 kwietnia 2022r. znak KW-37/2022 zawiadomił Stronę na podstawie art. 36 § 1 KPA, że sprawa wszczęta na wniosek spółki w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, nie zostanie załatwiona w terminie. Planowany termin zakończenia sprawy określono na 30 czerwca 2022r.

Pismem z dnia 7 czerwca 2022r. o sygn. OE-PZ.KW-170/22, organ zawiadomił Stronę, zgodnie z art.10 § 1 Kpa, o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia otrzymania pisma. Pismo zostało doręczone Stronie w dniu 9 czerwca 2022r. Przed wydaniem niniejszej decyzji Strona nie zapoznała się z aktami sprawy, nie złożyła również dodatkowych wyjaśnień, ani nowych wniosków dowodowych.

II. Uzasadnienie prawne:

Zgodnie z art. 201 ust 1 POŚ pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych.

Zgodnie z art. 193 ust. 1.pkt 3 POŚ pozwolenie wygasa na wniosek prowadzącego instalację.

Zgodnie z art. 193 ust 3 POŚ organ właściwy do wydania pozwolenia stwierdza, w drodze decyzji, wygaśnięcie pozwolenia, jeżeli zachodzą okoliczności, o których mowa w art. 193 ust. 1 pkt 2–8 POŚ.

Zgodnie z art. 192 POŚ, przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Zgodnie z art. 181 ust 1 POŚ organ ochrony środowiska może udzielić pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 184 ust 1 POŚ pozwolenie wydaje się, z zastrzeżeniem art. 183b, art. 189, art. 191a i art. 217 POŚ, na wniosek prowadzącego instalację.

Zgodnie z art. 187 ust 4a POŚ w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z art. 155 KPA decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Zgodnie z art. 214 ust 5 POŚ decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 POŚ, mające związek z planowanymi zmianami

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018r. poz 1592 ze zm.) prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, był obowiązany, w terminie do dnia 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą.

W przypadku gdy prowadzący instalację nie dopełnił tego obowiązku, pozwolenie to wygasa w zakresie gospodarowania odpadami. Przepisy art. 14 ust. 1–7 ww. ustawy zmieniającej ustawę o odpadach stosuje się odpowiednio.

III. Uzasadnienie szczegółowe.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę w zakresie:

- **wygaszenia na wniosek Strony decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym: Walcowni Walcówki** (w części dotyczącej instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego na wniosek Strony w zakresie wygaszenia części decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym: Walcowni Walcówki, polega na wykreśleniu zapisów w całej decyzji dotyczących tej instalacji w rozdziale „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”, w rozdziale „II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”, w rozdziale „VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.”

- **ochrony powietrza:**

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony powietrza dotyczy zmiany w instalacji związanej z usunięciem zapisów dotyczących Walcowni Walcówki (zapisy obejmują aktualnie

instalację Stalowni Elektrycznej i instalację Walcowni Prętów) oraz z modernizacją linii ciągłego odlewania stali COS 2. Zmiany w instalacji Stalowni Elektrycznej (E-1 i E-2), Walcowni Prętów (E-7) polegają na zmianie czasów pracy tych emitatorów oraz emisji godzinowej na E-1 i E-2. Zgodnie z dokumentacją wnioskową zmiana ilości godzin jest wynikiem likwidacji elektrycznego pieca łukowego nr 1 i wydajniejszej pracy pieca nr 2. Czas pracy pieca nr 1 na układ odpylni E-1 został uwzględniony na potrzeby nowoczesnego pieca nr 2. Obydwie odpylnie (E-1 i E-2) pracują jednocześnie, dlatego z uwagi na charakter ich pracy i współpracy z piecem oraz pieco - kadziami czas ich pracy ujednotwiono tak, aby emisja roczna była na dotychczasowym poziomie. Zgodnie z wnioskiem, zwiększenie czasu pracy emitatora E-7 wynika z charakteru współpracy pieca z linią walcowniczą. W wyniku analizy zrezygnowano z fazy podtrzymania, ponieważ rzeczywisty czas pracy pieca jest uzależniony od czasu pracy linii walcowniczej. Faza podtrzymania jest fazą podczas której występuje dłuższa przerwa na linii walcowniczej, a emisja godzinowa zanieczyszczeń będzie się utrzymywała na dotychczasowym poziomie. Określony czas pracy pieca podczas normalnej jego pracy nie został zmieniony. Pozostały czas w roku piec pracuje na zmniejszonych wydajnościach podczas których na linii walcowniczej występują różnego rodzaju awarie, przeglądy cotygodniowe, zmiany profilu walcowanego, wybicia pasm, przeglądy urządzeń, wymiany osprzętu oraz inne przerwy.

Wartości emisji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza zostały zmienione z uwagi na dostosowanie do emisji rocznej uwzględniającej zmiany godzin pracy emitatorów E-1 i E-2.

Usunięto z wartości dopuszczalnych dla E-1 i E-2 fluor, ponieważ zgodnie z przedłożonymi przez wnioskodawcę wynikami analiz akredytowanego laboratorium na przestrzeni lat, wskazują one każdorazowo na wyniki poniżej zakresu oznaczalności.

Wnioskodawca przedstawił organowi analizę rozprzestrzeniania substancji w powietrzu.

Stwierdzone oddziaływanie instalacji w zakresie emitowanych substancji, na przedstawionym we wniosku poziomie, dowodzi brak przekroczeń wartości odniesienia, 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).

• **gospodarki wodno-ściekowej:**

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego związana była z usunięciem zapisów dotyczących Walcowni Walcówki (zapisy obejmują aktualnie instalację Stalowni Elektrycznej i instalację Walcowni Prętów) oraz z modernizacją linii ciągłego odlewania stali COS 2. Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła:

- punkt decyzji I.4. „Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę)” podpunkt „Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę”.

Dotychczas punkt ten nie zawierał informacji o ilości wykorzystywanej wody w odniesieniu do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Zawierał jedynie informacje o wartości ogólnego poboru wód powierzchniowych i wód podziemnych na potrzeby zakładu (obejmującego zarówno cele technologiczne instalacji, jak i inne cele, w tym cele bytowe) i innych firm zlokalizowanych na terenie zakładu oraz o dokonywanym pomiarze ilości pobieranej wody powierzchniowej i podziemnej (nie było mowy o dokonywaniu pomiaru ilości wody wykorzystywanej na cele poszczególnych instalacji IPPC).

Aktualnie w punkcie tym zawarto informację o ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji Stalowni Elektrycznej i instalacji Walcowni Prętów. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym należy bowiem określić – w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego - ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (tj. o ile w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono, na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. – Prawo wodne, warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego).

Przedmiotowe instalacje zaopatrywane są w wodę powierzchniową oraz w wodę podziemną – pobieraną przez zakład na warunkach ustalonych w odrębnych pozwoleniach

wodnoprawnych. W pozwoleniu zintegrowanym określono zatem jedynie ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji Stalowni Elektrycznej i instalacji Walcowni Prętów.

- punkt decyzji I.5. „Opis gospodarowania ściekami”, w którym uwzględniono aktualną informację o ilości ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji, tj.:
 - zwiększenie ilości ścieków z instalacji Stalowni Elektrycznej – z ilości około 20,5 m³/h na 46,0 m³/h (zwiększenie ilości ścieków z obiegu wtórnego maszyny odlewania jest uzasadnione wymaganiami technologicznymi związanymi z chłodzeniem 6 pasm stali /kęsów/, które - poprzez większy promień odlewu i średnice odlewanych pasm w porównaniu z poprzednią maszyną - wymagają większej ilości wody; zwiększenie ilości wody wykorzystywanej przez obieg zmodernizowanego COS 2 nie wpływa na ilości pobieranych wód powierzchniowych i podziemnych ustalone w odrębnych pozwoleniach wodnoprawnych),
 - zmniejszenie ilości ścieków z instalacji Walcowni – z ilości 5,0 m³/h na 1,1 m³/h (zmniejszenie ilości ścieków jest związane z usunięciem z pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących instalacji Walcowni Walcówki i określeniem tej ilości dla samej Walcowni Prętów).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym należy określić - w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Przedmiotowe instalacje są źródłem ścieków przemysłowych, które wprowadzane są do wód potoku Łośnickiego, przy czym warunki w tym zakresie reguluje/regulować winno odrębne pozwolenie wodnoprawne/pozwolenia wodnoprawne (z uwagi na udział w strumieniu odprowadzanych ścieków przemysłowych wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu).

Pozwolenie zintegrowane określa zatem jedynie ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji Stalowni Elektrycznej i instalacji Walcowni Prętów.

Oprócz uaktualnienia informacji o ilości ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji, o której mowa powyżej, w punkcie I.5. „Opis gospodarowania ściekami” pozwolenia zintegrowanego uaktualniono również informację o stanie i składzie ścieków przemysłowych z przedmiotowych instalacji. W punkcie tym;

(1) uwzględniono stan ścieków z instalacji Stalowni Elektrycznej i instalacji Walcowni Prętów, tj. temperaturę, z uwagi na to, że ścieki pochodzą z obiegów chłodzących, oraz odczyn pH, z uwagi na to, że na skutek zagęszczenia wody w obiegach chłodzących następuje wzrost pH, a także

(2) w składzie ścieków z instalacji Stalowni Elektrycznej uwzględniono parametry charakterystyczne dla strumienia ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania COS, wymienione w BAT 92 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (tj. 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), wskazującym: zawiesinę, żelazo, cynk, nikiel, chrom całkowity, węglowodory całkowite.

Jednocześnie – przy okazji zmiany pozwolenia zintegrowanego w punkcie I.5. „Opis gospodarowania ściekami” – organ zaznaczył, że:

- ścieki przemysłowe z urządzeń do ciągłego odlewania COS (instalacja IPPC Stalownia Elektryczna) – zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali – w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację:
 - podlegają monitorowaniu w oparciu o zapisy BAT 15,

- podlegają pod odpowiadające BAT poziomy emisji ścieków z urządzeń do ciągłego odlewania, określone w BAT 92, przy czym szczegółowy opis sposobu realizacji w instalacji Stalowni Elektrycznej konkluzji BAT, w tym w zakresie BAT 15 i BAT 92, ujęty został w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2674/OS/2018 z 20 sierpnia 2018 r. obejmującej zmianę pozwolenia zintegrowanego m.in. w punkcie VI.B.6.,
- ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu powstają niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC.

Ponadto organ doprecyzował zawarte w pozwoleniu zintegrowanym informacje związane monitorowaniem emisji ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania COS (instalacja IPPC Stalownia Elektryczna), zamieszczone w:

- punkcie decyzji VII. podpunkt piąty „Monitoring gleby, ziemi, wód powierzchniowych i podziemnych”, gdzie doprecyzowano kwestię związaną z realizacją monitoringu w zakresie emisji ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania COS (instalacja Stalowni Elektrycznej), wynikającego z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali. Dotychczas punkt ten nie zawierał informacji o tym, o jaki rodzaj monitoringu chodzi (chodzi o monitoring związany z ww. konkluzjami BAT). Ponadto punkt ten zobowiązywał zakład do poboru do analizy „wód”, co zastąpiono zobowiązaniem zakładu do poboru do analizy „ścieków” (konkretnie ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania COS),
- punkcie decyzji IX. podpunkt 18., określającym obowiązki zakładu, gdzie doprecyzowano kwestię związaną z przedkładaniem do Marszałka Województwa Śląskiego wyników monitoringu prowadzonego w zakresie emisji ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania COS (instalacja Stalowni Elektrycznej). Dotychczas punkt ten nie zawierał informacji o tym, o jaki rodzaj monitoringu chodzi (chodzi o monitoring związany z ww. konkluzjami BAT). Ponadto punkt ten zobowiązywał zakład do „okazywania analiz na wezwanie”, co zastąpiono zobowiązaniem zakładu do regularnego corocznego przedkładania wyników tego monitoringu.

- **w zakresie ochrony przed hałasem:**

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym wynikają m.in. ze zmian związanych ze źródłami hałasu. W wyniku wygaszania w pozwoleniu Walcowni Walcówki zostają zlikwidowane dwa źródła emisji hałasu: silniki napędowe chłodni Walcowni Walcówki oraz Chłodnia wentylatorowa – dyfuzor. Zmiany, o które wnioskuje prowadzący instalację przedstawione w załączonym opracowaniu nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach chronionych akustycznie.

- **w zakresie gospodarki odpadami:**

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian, polegających na usunięciu zapisów dotyczących Walcowni Walcówki (zapisy obejmują aktualnie instalację Stalowni Elektrycznej i instalację Walcowni Prętów) oraz z modernizacją linii ciągłego odlewania stali COS 2 oraz:

- a) wykreśleniu z pozwolenia zintegrowanego odpadów nie wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji,
- b) rozszerzeniu listy odpadów wytwarzanych o nowe rodzaje odpadów,
- c) zwiększeniu lub zmniejszeniu ilości wytwarzanych odpadów,
- d) zaktualizowaniu opisu miejsc i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
- e) zmianie kodu (rodzaju) odpadów,
- f) dodaniu (dla nowych rodzajów odpadów) oraz zaktualizowaniu zapisów dotyczącego charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości,
- g) dodaniu w części dotyczącej zezwolenia na przetwarzanie odpadów, wskazania:

- maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- h) dodaniu zapisów dotyczących warunków przeciwpożarowych wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem zmiany te podyktowane są głównie dostosowaniem pozwolenia do obowiązujących przepisów, w tym przepisów art. 14, w związku z art. 10 ustawy z 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (t. j. Dz.U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.), w myśl którego prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, jest obowiązany, w terminie do 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych ww. ustawą. Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku pozostałe zmiany mają na celu dostosowanie warunków pozwolenia zintegrowanego do stanu istniejącego, spowodowane są głównie optymalizacją procesów technologicznych.

Zgodnie z art. 14 ustawy z 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (t. j. Dz.U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.):

1. Posiadacz odpadów, który przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy uzyskał zezwolenie na zbieranie odpadów, zezwolenie na przetwarzanie odpadów, zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów albo pozwolenie na wytworzenie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów, jest obowiązany, w terminie do dnia 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę posiadanej decyzji, wskazując we wniosku:

- 1) maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;
- 2) największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- 3) całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;
- 4) proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy zmienianej w art. 1.

2. Do wniosku, o którym mowa w ust. 1, posiadacz odpadów dołącza:

- 1) operat przeciwpożarowy, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy zmienianej w art. 1;
- 2) zaświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 42 ust. 3a pkt 1 i 2 ustawy zmienianej w art. 1;
- 3) oświadczenie o niekaralności, o którym mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3 ustawy zmienianej w art. 1;
- 4) oświadczenie, że w stosunku do posiadacza odpadów będącego osobą:
 - a) fizyczną prowadzącą działalność gospodarczą,
 - b) prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej albo wspólnika, prokurenta, członka zarządu lub członka rady nadzorczej tego posiadacza odpadów prowadzącego działalność gospodarczą jako osoba fizyczna

– nie wydano, na podstawie przepisów ustawy zmienianej w art. 1, ostatecznej decyzji o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia

na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub nie wymierzono co najmniej trzykrotnie administracyjnej kary pieniężnej, o której mowa w art. 194 tej ustawy, w wysokości przekraczającej łącznie kwotę 150 000 zł;

5) oświadczenie, że wspólnik, prokurent, członek zarządu lub członek rady nadzorczej posiadacza odpadów nie jest lub nie był wspólnikiem, prokurentem, członkiem rady nadzorczej lub członkiem zarządu innego przedsiębiorcy:

a) w stosunku do którego wydano ostateczną decyzję o cofnięciu zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów lub

b) któremu wymierzono co najmniej trzykrotnie administracyjną karę pieniężną, o której mowa w art. 194 ustawy zmienianej w art. 1, w wysokości przekraczającej łącznie kwotę 150 000 zł – za naruszenia popełnione w czasie, gdy jest lub był wspólnikiem, prokurentem, członkiem rady nadzorczej lub członkiem zarządu tego innego przedsiębiorcy.

6) postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy zmienianej w art. 1;

7) decyzję o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, o której mowa w art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz.U. z 2017 r. poz. 1073 i 1566 oraz z 2018 r. poz. 1496 i 1544), w przypadku gdy dla terenu, którego wniosek dotyczy, nie został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, chyba że uzyskanie decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu nie jest wymagane.

3. Oświadczenia, o których mowa w ust. 2 pkt 3-5, składa się pod rygorem odpowiedzialności karnej za składanie fałszywych zeznań. Składający oświadczenie jest obowiązany do zawarcia w nim klauzuli następującej treści: „Jestem świadomy odpowiedzialności karnej za złożenie fałszywego oświadczenia”. Klauzula ta zastępuje pouczenie organu o odpowiedzialności karnej za składanie fałszywych zeznań.

4. Jeżeli posiadacz odpadów nie złoży wniosku spełniającego wymagania, o których mowa w ust. 1 i 2, w terminie, o którym mowa w ust. 1, zezwolenie na zbieranie odpadów, zezwolenie na przetwarzanie odpadów, zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów albo pozwolenie na wytwarzanie odpadów, w zakresie określenia wymagań dotyczących zbierania lub przetwarzania odpadów, wygasa.

5. Do określenia i ustanowienia zabezpieczenia roszczeń stosuje się odpowiednio art. 48a ustawy zmienianej w art. 1.

6. W razie stwierdzenia, że zabezpieczenie roszczeń nie zostało ustanowione lub zostało ustanowione niezgodnie z postanowieniem, o którym mowa w art. 48a ust. 7 ustawy zmienianej w art. 1, w szczególności w wysokości niższej niż wymagana, właściwy organ cofa zezwolenie, o którym mowa w ust. 1.

7. Właściwy organ zmienia decyzje, o których mowa w ust. 1, wskazując:

1) maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku;

2) największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;

3) całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów;

4) wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

8. Jeżeli właściwy organ odmówi zmiany decyzji, o której mowa w ust. 1, na podstawie art. 41a ust. 4a lub art. 46 ust. 1-1f ustawy zmienianej w art. 1, właściwy organ cofa decyzję, o której mowa w ust. 1.

Zgodnie z art. 187 ust. 4a z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz.U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.).

W toku prowadzonego postępowania dokonano analizy sposobu obliczenia wysokości kwoty zabezpieczenia roszczeń. Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń, dla poszczególnych miejsc magazynowania, przyjęto największą masę odpadów [Mg], które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającego z wymiarów tego miejsca magazynowania odpadów oraz stawki na podstawie § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Marszałek Województwa Śląskiego postanowieniem z dnia 13 maja 2021r. nr 420/OS/2021r. ustanowił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w związku z prowadzonym postępowaniem o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z postanowieniem forma zabezpieczenia roszczeń to depozyt, wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi [REDAKTOWANE]

Potwierdzenie dokonania wpłaty zabezpieczenia roszczeń w formie depozytu wpłynęło w dniu 7 czerwca 2021r.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania nowymi rodzajami odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

W związku z stosowaniem w przedmiotowej instalacji materiałów żelazonośnych nie będących odpadami ze względu na utratę statusu odpadów lub będących produktem ubocznym, podmiot będący wytwórcą tych materiałów zobowiązany jest posiadać stosowne decyzje z zakresu gospodarki odpadami.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz.U. z 2022 r. poz. 699) przedmiot lub substancja, powstające w wyniku procesu produkcyjnego, którego podstawowym celem nie jest ich produkcja, mogą być uznane za produkt uboczny, niebędący odpadem, jeżeli są łącznie spełnione następujące warunki:

- dalsze wykorzystywanie przedmiotu lub substancji jest pewne;
- przedmiot lub substancja mogą być wykorzystywane bezpośrednio bez dalszego przetwarzania, innego niż normalna praktyka przemysłowa;
- dany przedmiot lub substancja są produkowane jako integralna część procesu produkcyjnego;
- dana substancja lub przedmiot spełniają wszystkie istotne wymagania, w tym prawne, w zakresie produktu, ochrony środowiska oraz życia i zdrowia ludzi, dla określonego wykorzystania tych substancji lub przedmiotów i wykorzystanie takie nie doprowadzi do ogólnych negatywnych oddziaływań na środowisko, życie lub zdrowie ludzi.

W myśl art. 14 ust. 1 ustawy o odpadach określone rodzaje odpadów przestają być odpadami, jeżeli na skutek poddania ich odzyskowi, w tym recyklingowi, spełniają:

a) łącznie następujące warunki:

- przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów,
- istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie,
- dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu,

- zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska;
 - b) wymagania określone przez przepisy Unii Europejskiej.
- Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność 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 toku prowadzonego postępowania ustalono, że prowadzący instalację spełnia wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.
Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

Pouczenie

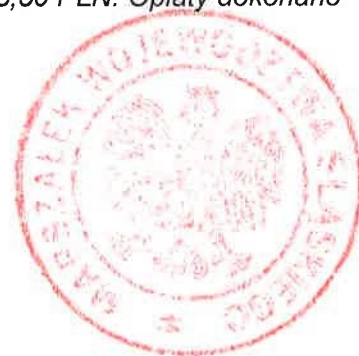
Na podstawie art. 127 § 1 i 2 KPA stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligonja 46, 40-037 Katowice, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA 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/>

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
[Redacted]
[Redacted] owak
[Redacted] Dyrektora
Departamentu Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych



Otrzymują:

1. CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu
2. KZ – rejestr decyzji i postanowień
3. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 45

Do wiadomości w wersji elektronicznej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
2. Prezydent Miasta Zawiercie
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE-CHM- ref.BD (SOD)
6. OE-SM-ref. BDO (SOD)
7. OE-AD-BIP (SOD)
8. OE.PH- (SOD).

