



Decyzja nr 4038 /OE/2022

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2000) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, 187 ust. 4a, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) oraz art. 45 ust. 4, 6, 8, 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.)

po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 14.02.2020 r

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1487/OS/2009 z dnia 18 maja 2009 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 88/OS/2013 z dnia 10 stycznia 2013 r., decyzją nr 856/OS/2014 z dnia 22 kwietnia 2014 r., decyzją nr 1753/OS/2014 z dnia 4 września 2014 r., decyzją nr 2498/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.) dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę oraz instalacji do obróbki w strzepiarkach odpadów metalowych, zlokalizowanych przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu, (NIP: 649-00-01-173, REGON 272819315), w następujący sposób:

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

**punkt I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

**otrzymuje brzmienie:**

„CMC Poland Sp. z o.o. 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:

- a) instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – zwana dalej: **Walcownia Wyrobów Długich**,
- b) instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań:
  - obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – zwana dalej **Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu**”.

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

**punkt I.2. Lokalizacja:**

**otrzymuje brzmienie**

„CMC Poland Sp. z o.o. zlokalizowana jest w województwie śląskim, w granicach administracyjnych miasta Zawiercie, przy ul. Piłsudskiego 82, 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 jednorodzinną 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. 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 znajduje się u podnóża naturalnego wzniesienia”.

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

**punkt I.3. Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny**

**otrzymuje brzmienie:**

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

**Walcownia Wyrobów Długich**

Zadaniem instalacji jest przeróbka plastyczna stalowych wlewków ciągłych (kęsów) na pręty i kształtowniki. Wsadem dla linii walcowniczej są stalowe wlewki ciągłe, z maszyn do ciągłego odlewania stali (COS1 i COS2). Stalowe wlewki ciągłe są przewożone samochodami z COS1 i COS2 na Stalowni Elektrycznej i wyładowywane za pomocą suwnic na miejsce magazynowania wlewków wewnątrz hali, lub bezpośrednio na zespół załadowniczy pieca grzewczego.

Zimny lub gorący wsad do walcowania jest podgrzewany do temperatury walcowania, wynoszącej max. 1200° C w piecu grzewczym, opalanym gazem ziemnym. Nagrzane wlewki są wyprowadzane z pieca przez samotok wyładowniczy, w którym zainstalowany jest zbijacz zgorzeliny. Obok samotoku wejściowego przed piecem znajduje się ruszt awaryjny.

Piec grzewczy jest zasilany wsadem w sposób ciągły, a wsad przechodzi przez piec w przeciwnym kierunku do płynących spalin. Czas nagrzewania stalowych wlewków ciągłych i wysokość temperatury zależą od gatunków stali i przekroju wlewków, a proces nagrzewania sterowany jest automatycznie lub ręcznie.

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

- urządzenie zespołu załadowniczego,
- piec grzewczy
- samotok wyjściowy z pieca, wraz z rusztem awaryjnym,
- zespół wodnego zbijania zgorzeliny,
- rolki ciągnące,
- nożyca awaryjna pneumatyczna do obcinania pasma,
- grupa wstępna walcarek,
- nożyca dźwigowo – korbowa,
- pionowa pętlownica z samotkiem obejściowym,
- grupa przedwykańczająca walcarek,
- pionowe pętlownice z samotkiem obejściowym,
- prowadnica kierująca walcówkę na Blok Morgana,
- grupa wstępnie wykańczająca walcarek,
- zespół urządzeń do obróbki cieplnej prętów i walcowania normalizującego – do obróbki prętów zbrojeniowych, prętów gładkich, walcówki płaskiej i walcowania normalizującego,
- nożyca dźwigowo-karbowa,
- grupa walcarek wykańczających,
- pionowe pętlownice z samotkiem obejściowym,
- chłodnia walcówki z transporterem poprzecznym,
- samotok na wyjściu chłodni i transporter formujący warstwy,



- prostownica,
- nożyca zimna wahadłowa i zderzak nastawny,
- stanowisko odbioru krótkich wyrobów walcowanych,
- stanowisko formowania paczek wyrobów gotowych,
- samotok zbiorczy,
- stanowisko wiązania,
- stanowisko odbioru paczek (wiązek),
- składy wyrobów gotowych i eksploatacja.

**Parametry techniczno – technologiczne pieca grzewczego:**

typ:	kombinowany pokroczny z ruchomymi belkami
wydajność nominalna:	160 Mg/h
zainstalowana zdolność produkcyjna:	750 000 Mg/rok
temperatura nagrzewania:	min.1 423 K, max 1 473 K
jednostkowe zużycia ciepła:	1,1 GJ/Mg
jednostkowe zużycie gazu:	max. 34,4 m <sup>3</sup> /Mg, średnie 31,4 m <sup>3</sup> /Mg
zużycie energii elektrycznej :	83,2 kWh/Mg wsadu
paliwo:	gaz ziemny

Nagrzane stalowe wlewki ciągłe, wyprowadzane z pieca przez samotok wyjściowy, kierowane są do linii walcowniczej.

Podczas wygrzewania wlewków w piecu, na ich powierzchni tworzy się zgorzelina, która przed procesem walcowania jest usuwana za pomocą strumienia wody pod ciśnieniem. Między piecem grzewczym a linią walcowniczą grupy wstępnej, na samotoku zabudowane jest urządzenie do zbijania zgorzeliny z wlewków. W urządzeniu tym, zgorzelina na powierzchni wlewków jest łamana i zbijana z wszystkich czterech stron strumieniem wody pod ciśnieniem. Operacja ta pozwala na uzyskanie dobrej jakości powierzchni wyrobu.

Po zbitiu zgorzeliny, nagrzane wlewki ciągłe podawane są na samotok transportujący je do zespołu walcowniczego. Przed pierwszą klatką walcowniczą umieszczona jest wahadłowa nożyca pneumatyczna, mająca za zadanie cięcie kęsów, w przypadku awaryjnego zatrzymania ciągu walcowniczego.

Zespół walcarek składa się z 21 klatek walcowniczych pionowych i poziomych, w układzie ciągłym. Ich praca, w zależności od rodzaju walcowanych wyrobów, jest odpowiednio konfigurowana. Obie grupy walcarek rozdzielone są strefą wodnych skrzyń chłodzących walcówkę, co pozwala na uzyskanie prętów i płaskowników normalizowanych.

W skład zespołu walcowniczego wchodzi:

- walcarki wstępne,



- walcarki pośrednie,
- walcarki wstępnie wykańczające,
- walcarki wykańczające,

Czynnikiem chłodzącym walce walcarek jest woda.

Pomiędzy walcarkami grupy wstępnej i pośredniej oraz grupy pośredniej i wykańczającej usytuowane są nożyce, przeznaczone do obcinania czoła i końca pasma oraz cięcia awaryjnego.

Wlewki, po przewalcowaniu na kłatkach walcowniczych grupy wstępnej, przekazywane są do grupy walcarek pośrednich, po kłatkach walcowniczych grupy pośredniej do grupy walcarek wstępnie wykańczających, gdzie następuje dalsza redukcja przekroju pasma.

Po walcarkach grupy wstępnie wykańczającej, zlokalizowany jest zespół przeznaczony do obróbki cieplnej (skrzynie wodne) walcowanych prętów:

- zbrojeniowych,
- okrągłych gładkich lub walcowania normalizacyjnego,
- płaskowników lub walcowania normalizacyjnego,

który pozwala na uzyskanie odpowiedniej struktury i odpowiednich właściwości mechanicznych walcówki, zgodnie z normami. W skład zespołu wchodzi skrzynie wodne szybkiego chłodzenia, samotok obejściowy, stacja pomp.

Przed grupą walcarek wykańczających znajduje się nożyca, na którą walcówka kierowana jest za pomocą rolki ciągnącej. Nożyca ta przeznaczona jest do obcinania czoła i końca pasma oraz cięcia awaryjnego.

Wlewki, po przewalcowaniu w kłatkach walcowniczych grupy wstępnie wykańczającej, przekazywane są, poprzez skrzynie chłodzenia wodnego lub samotok obejściowy, do grupy walcarek wykańczających, gdzie następuje dalsza redukcja przekroju pasma. Walcówka, po opuszczeniu ciągu kłatek walcowniczych podawana jest na nożycę, usytuowaną za grupą walcarek wykańczających. Nożyca ta przeznaczona jest do dzielenia pasma.

Na końcu ciągu walcowniczego usytuowana jest chłodnia pokroczna. Przekazywane pręty, w początkowym etapie przesuwania wzdłuż chłodni, chłodzone są w powietrzu. Chłodzenie wodne wykorzystuje się w końcowym etapie schładzania prętów. Jest to chłodzenie bezpośrednio, poprzez natrysk wody na pręty. Po ochłodzeniu, pręty kierowane są do prostowania za pomocą dwóch zespołów rolek, umieszczonych jeden nad drugim.

Zimne wyroby walcówki po chłodni są cięte na nożycy wahadłowej na zadane wymiary. Za nożycą wahadłową zlokalizowane są stanowiska formowania paczek wyrobów gotowych. Uformowane stopy kierowane są do stanowisk wiązania wiązek prętów drutem, a potem do stanowisk odbioru paczek – wiązek. Paczki walcówki transportowane są z miejsca odbioru wyrobów gotowych na miejsce magazynowania, za pomocą suwnic lub wozami międzynawowymi.

Zastosowany w Walcowni Wyrobów Długich proces hartowania powierzchniowego i samoodpuszczania bezpośrednio w oparciu o ciepło walcowania odnosi się do obróbki cieplnej prętów zbrojeniowych ze stali nieskowęglowych, odwalcowanych na gorąco. Pasma, po wyjściu z ostatniej klatki walcowniczej, poddawane jest cyklowi obróbki cieplnej, który podzielony jest na trzy etapy:

- szybkie chłodzenie wodą
- odpuszczanie,
- dalsze chłodzenie w chłodni pokrocznej.

### **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 przekazywane 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,
- pętlownica,
- 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.

### **Warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu.**

Warsztat ten obsługuje wszystkie walcownie, zainstalowane w hali walcowni, w tym Walcownię Wyrobów Długich w zakresie:

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

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

- zespół obrabiarek do wykonywania części zamiennych,
- zespół obrabiarek do obróbki walców,
- 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 wozem szynowym. Po rozmontowaniu, poszczególne elementy myte są w specjalnej kabinie, przy użyciu wody wraz z detergentami.

W warsztacie odbywa się przygotowanie walców, kompletowanie zespołów walców dla walcowania poszczególnych profili, przygotowanie 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 odłuszczenia urządzeń elektrycznych, mechanicznych oraz części metalowych, w tym do mycia części zbyt dużych dla standardowych myjek.

### **Maszyna szlifująca.**

Maszyna szlifująca obsługuje wszystkie walcownie, zainstalowane w hali walcowni, w tym Walcownię Wyrobów Długich.

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

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

### 3.2. Instalacja technologiczna mechanicznego strzępienia złomu.

Instalacja technologiczna mechanicznego strzępienia złomu pozwala na przetworzenie w ciągu godziny ok. 300 Mg materiału stanowiącego wsad do elektrycznego pieca łukowego. Przy założeniu rocznej pracy linii żelaznej (łącznie z odpylaniem) w ilości 3100 h przewidywany przerób złomu i innych materiałów wyniesie 930 000 Mg/rok.

Przewidywany czas pracy linii niezależnej wyniesie 4100 h/rok. Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu stalowego pracuje na dwie zmiany, od 6:00 do 22:00 oraz dopuszczalna jest praca w soboty i niedziele, jeżeli będzie to konieczne ze względów na utrzymanie elektrycznego pieca łukowego na Stalowni Elektrycznej CMC Poland Sp. z o.o.

Proces przerobu złomu jest realizowany przy pomocy zespołów urządzeń wchodzących w skład linii żelaznej oraz linii nieżelaznej.

- Linia żelazna:

- strzępienie,
- separacja magnetyczna,
- separacja powietrzna,
- separacja manualna.

- Linia Nieżelazna:

- separacja magnetyczna,
- separacja frakcji niemagnetycznej (za pomocą prądów wirowych oraz separacji manualnej).

Materiał wsadowy umieszczony jest na nadawę wsadu lub w wyznaczonym miejscu magazynowania złomu. Proces strzępienia prowadzony jest na młotkowej strzępiarce.

W celu zmniejszenia efektu cieplnego procesu oraz zmniejszenia emisji pyłów i powstawania pożarów wewnątrz komory strzępiarki, prowadzony jest proces zraszania.

Materiał wychodzący ze strzępiarki kierowany jest na oddzielne linie sortowania metali żelaznych i dalej na linie separacji magnetycznej. W następnym etapie, materiał trafia do separacji powietrznej. Pozostała część materiałów, która nie została skierowana na miejsce magazynowania jest kierowana na linię nieżelazną, gdzie poddana jest procesom separacji:

- magnetycznej,
- niemagnetycznej.

Wsadem dla instalacji jest złom newsadowy, wymagający przerobu mechanicznego, w celu uzyskania potrzebnych wymiarów, postaci i masy nasypowej oraz usunięcia zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych do granic dopuszczających do ponownego wykorzystania.

Do przerobu wykorzystywane są złomy poprodukcyjne, poamortyzacyjne, złom powstały z demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, pochodzący ze stacji demontażu pojazdów oraz złom powstały w punktach przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.



Na instalację, w celu wysegregowania złomu stalowego i złomu metali nieżelaznych, będzie kierowany również materiał powstały po wstępnym przetworzeniu – oddzieleniu części mineralnych na przesiewaczu w instalacji pomocniczej. Materiał ten utracił status odpadów.

Na instalację do mechanicznego strzępienia złomu, oprócz odpadów, kierowane będą materiały nie będące odpadami wg ustawy o odpadach – wzbogacony materiał w metale z przesiewacza w ilości ok. 30 000 Mg/rok, w celu wydzielenia metali”.

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

**punkt I.4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw ( w tym źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę) otrzymuje brzmienie:**

**„Przewidywane zużycie mediów i materiałów w instalacji Walcowni Wyrobów Długich dla prognozowanej wielkości produkcji 750 000 Mg/rok.**

Wyszczególnienie	Parametry	Jednostka miar	Ilość
Surowiec	Kęsy z COS	Mg/rok	780 000
Paliwa	Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /rok	24 722 500
		Nm <sup>3</sup> /Mg produktu	32,7
Produkty	Pręty i kształtowniki	Mg/rok	750 000
Energia elektryczna	-----	MWh/rok	64 896

- energia elektryczna: do napędów urządzeń podstawowych (napędy walcarek, samotoków, nożyc, sterowania mechanizmów pieca, napęd suwnic) i pomocniczych (wentylatorów, pomp i oświetlenie) – zapotrzebowanie na moc 22 MW, w szczycie w zależności od walcowania pasma 31,5 MW,

- gaz ziemny: do opalania pieca grzewczego zapotrzebowanie gazu o ciśnieniu 3,7 bar dla potrzeb spalania będzie różne w zależności od walcowanego pasma i przy największym walcowanym paśmie wynosi 5 500 Nm<sup>3</sup>/h, średnie roczne zużycie wynosi 24 722 500 Nm<sup>3</sup>,

- azot: dla potrzeb pieca wynosi średnio 150Nm<sup>3</sup>/h, o ciśnieniu 5,0 bar dla każdego czyszczenia pieca, zapotrzebowanie maksymalne jednorazowe wynosi 400 Nm<sup>3</sup>/h,

- sprężone powietrze: zapotrzebowanie sprężonego powietrza dla potrzeb pieca wynosi 250 Nm<sup>3</sup>/h, o ciśnieniu 6,0 bar,

- woda: krąży w obiegach zamkniętych systemów chłodzenia pieca grzewczego do obróbki cieplnej, układach chłodzenia walców walcarek oraz układu do zbijania zgorzeliny. Woda używana jest również do celów socjalno – bytowych zatrudnionej załogi.

Łączna ilość wody obiegowej wynosi 2 360 m<sup>3</sup>/h, w tym:

- linia walcownicza : 740 m<sup>3</sup>/h,

- zespół hartowania: 1 400 m<sup>3</sup>/h,

- uszczelnienie pieca: 20 m<sup>3</sup>/h,

- dodatkowo na chłodzenie walców z pierścieniami z węgla spiekanego: ok 200 m<sup>3</sup>/h

Prognozowane zużycie do prawidłowej pracy urządzeń instalacji Walcowni Wyrobów Długich oraz Warsztatu mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu (układów hydraulicznych, smarowych i innych) olejów hydraulicznych, środków smarowych i innych:

Rodzaj	Szacowane zużycie na rok
Olej hydrauliczny	15 000 kg
Olej silnikowy	10 kg
Olej przekładniowy	45 000 kg
Olej maszynowy	1 000 kg
Smary	29 500 kg
Chłodziwo	700 litrów
Środek myjący	7 000 litrów

Zużycie mediów i materiałów w Warsztacie mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu:

Media/materiał	Szacowane zużycie na rok
Energia elektryczna	1 200 MWh
Woda pitna	200 m <sup>3</sup>
Sprężone powietrze	150 000 m <sup>3</sup>

Przewidywane zużycie materiałów dla instalacji do mechanicznego strzępienia złomu dla prognozowanej ilości przetwarzanego złomu 930 000 Mg/rok.

Wyszczególnienie	Parametry	Jednostka miar	Ilość
Surowce-wsad	Odpadowy złom newsadowy	Mg/rok	880 000
	Odpady zawierające metale do odzysku		20 000
	Materiały z przesiewacza do odzysku metali		30 000
Produkty	Złom strzępiony	Mg/rok	706 800
	Odpady metali nieżelaznych		20 000

Prognozowane zużycie mediów energetycznych w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu stalowego:

Media	Jednostka	Prognozowanie zużycie mediów
Woda przemysłowa	m <sup>3</sup> /rok	33 480
	m <sup>3</sup> /Mg przerobionych odpadów złomowych	0,036
Energia elektryczna	MWh/rok	21 948
	kWh/Mg przerobionych odpadów złomowych	0,0236
Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /rok	8 315 130
	m <sup>3</sup> /Mg przerobionych odpadów złomowych	8,941

- energia elektryczna do napędów urządzeń podstawowych (silnik strzępiarki, taśmociągi, separatory, wentylatory i inne urządzenia) i pomocniczych (wentylacji, odciągów miejscowych, odgrzewanie pomieszczeń budynku głównego oraz budynków sortowni, oświetlenie) – moc zainstalowania 8,23 MW,

- woda na potrzeby socjalne i technologiczne – jest pobierana bezzwrotnie. Do celów technologicznych (ciągłego zraszania złomu w komorze strzępiarki oraz ewentualnego gaszenia złomu w komorze strzępiarki) jest pobierana woda powierzchniowa w ilości maksymalnej 6,0 m<sup>3</sup>/h. Woda podawana do ciągłego zraszania złomu będzie odparowywała na całej linii technologicznej,

- zapotrzebowanie na sprężone powietrze do separatorów zainstalowanych w sortowni odpady – metale wynosi max. ok 23,0 m<sup>3</sup>/min.

Prognozowane zużycie do prawidłowej pracy urządzeń instalacji do mechanicznego strzępienia złomu (układów hydraulicznych, smarowych i innych) olejów hydraulicznych, środków smarowych i innych:

Rodzaj	Szacowane zużycie na rok
Olej hydrauliczny	6 000 litrów
Olej przekładniowy	5 000 litrów
Olej smarowy	3 000 litrów
Smar	2 000 kg

”

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

##### **punkt 4.1. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę**

otrzymuje brzmienie:

##### **4.1. „Gospodarka wodna**

**Instalacja Walcowni Wyrobów Długich** zaopatrywana jest w wodę z sieci wody pitnej Zakładu, ujmowanej z własnego ujęcia wód podziemnych, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Woda wykorzystywana jest do:

- celów technologicznych (tj. uzupełniania obiegów zamkniętych systemów chłodzenia pieca grzewczego, chłodzenia walców linii walcowniczej, zbijania zgorzeli) w ilości maksymalnej 40 m<sup>3</sup>/h,
- celów socjalno-bytowych.

**Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu** zaopatrywana jest w wodę z sieci wody przemysłowej Zakładu, ujmowanej z ujęcia wody powierzchniowej zlokalizowanego w km 804+150 rzeki Warty, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego oraz z sieci wody pitnej zakładu, ujmowanej z własnego ujęcia wód podziemnych, zlokalizowanego na terenie Zakładu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Woda wykorzystywana jest do:

- celów technologicznych (tj. ciągłego zraszania złomu w komorze strzępiarki oraz ewentualnego gaszenia złomu w komorze strzępiarki) w maksymalnej ilości 6 m<sup>3</sup>/h,
- celów socjalno-bytowych”.

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

##### **punkt 5. Opis gospodarowania ściekami**

otrzymuje brzmienie:

##### **5. Gospodarka ściekowa**

„ **Instalacja Walcowni Wyrobów Długich** jest źródłem ścieków przemysłowych, powstających w procesie technologicznym, prowadzonym w instalacji (okresowy zrzut wód obiegowych następuje łącznie z obiegu czystego i brudnego zespołu walcowni) w ilości maksymalnej 2,0 m<sup>3</sup>/h, wprowadzanych do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie po podczyszczeniu w piaskowniku 4-komorowym – wprowadzanych do potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Stan ścieków: odczyn pH 6,5 – 9,0, temperatura 10-12<sup>o</sup>C.

Skład ścieków: zawiesiny ogólne, żelazo, węglowodory ropopochodne.

**Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu** jest źródłem ścieków przemysłowych, powstających w procesie technologicznym, prowadzonym w instalacji (zrzut kondensatu wytwarzanego przy produkcji sprężonego powietrza na sprężarce) - w ilości maksymalnej 200 l/rok oraz ścieków przemysłowych, stanowiących wody opadowe i roztopowe, pochodzące z miejsc magazynowania odpadów - w ilości 7 925,62 m<sup>3</sup>/rok, podczyszczanych w separatorze typu woda-olej i wprowadzanych do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie, po podczyszczeniu w piaskowniku 4-komorowym – wprowadzanych do potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Stan ścieków: odczyn pH 6,5 – 9,0, temperatura 10-12<sup>o</sup>C.

Skład ścieków: zawiesiny ogólne, żelazo, węglowodory ropopochodne.

Na terenie instalacji Walcowni Wyrobów Długich i instalacji do mechanicznego strzępienia złomu powstają ponadto:

- ścieki bytowe – odprowadzane za pośrednictwem zakładowej kanalizacji sanitarnej do kanalizacji miejskiej, administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zawierciu,
- wody opadowe i roztopowe z powierzchni innych niż miejsca magazynowania odpadów - odprowadzane do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie kierowane wraz ze ściekami przemysłowymi na piaskownik i wprowadzane do potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków wprowadzania ścieków przemysłowych do potoku Łośnickiego, gdyż ścieki przemysłowe z instalacji IPPC są wprowadzane do środowiska w mieszaninie wraz ze ściekami z innych instalacji oraz wodami opadowymi i roztopowymi z terenu zakładu, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.”

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

### **punkt I.6. Źródła emisji substancji do powietrza**

otrzymuje brzmienie:

#### **„ 6.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza i emitorów instalacji Walcowni Wyrobów Długich.**

Zadaniem linii technologicznej Walcowni Wyrobów Długich, w obrębie której prowadzony jest proces obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, jest produkcja prętów i kształtowników. Źródłem emisji do powietrza o charakterze zorganizowanym jest piec grzewczy, którego parametry opisano w pkt. I.3.1. decyzji. Gazy odlotowe ujmowane z procesu wygrzewania kęsów w piecu grzewczym są wprowadzone do powietrza emitorem E-10.

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [K]	Natężenie przepływu gazów [m <sup>3</sup> /h]	Urządzenie ochronne	Czas pracy [h/rok]
E-10	piec grzewczy	65,0	2,2	576	57 000	-	8 760

#### **6.2. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza i emitorów instalacji do mechanicznego strzępienia złomu.**

Źródłami emisji do powietrza z instalacji do mechanicznego strzępienia złomu w czasie eksploatacji będą źródła emisji zorganizowanej oraz niezorganizowanej. Emisja niezorganizowana jest spowodowana ruchem środków transportu. W przypadku emisji zorganizowanej zanieczyszczone powietrze odciągane w dwóch liniach segregacji metali żelaznych cyrkuluje w obiegach: separator powietrzno-grawitacyjny, cyklon, wentylator. Cyklicznie część powietrza zawracana jest do obiegu separatora, a pozostała ilość kierowana jest na filtr, wówczas wyłapywana jest drobna frakcja pyłu.

Numer emitora	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura gazów [K]	Natężenie przepływu gazów [m <sup>3</sup> /h]	Urządzenie ochronne	Czas pracy [h/rok]
E-11	Wyrzut gazów po filtrze z układu odpylającego linii żelaznej	14,5	1,0 x 1,0	293	31 000	separator powietrzno-grawitacyjny, cyklon i filtr workowy	3 100

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

### punkt I. 7. Charakterystyka źródeł hałasu

otrzymuje brzmienie:

„7. Źródłami hałasu, pochodzącego z przedmiotowych instalacji będą:

1. Proces technologiczny walcowania na gorąco wewnątrz hali walcowni, wytwarzany przez: walcarki, centrale olejowe i hydrauliczne, wentylatory odciągu spalin z pieca, chłodnie wyrobów, obracające się elementy wyposażenia ciągu technologicznego (źródło typu budynek – równoważny poziom dźwięku w hali w odległości 1m: ściany 75-88 dB(A), dach 75-80 dB(A)).
2. Zespół chłodni wentylatorowej przy pompowni centralnej zlokalizowany na zewnątrz hali (źródło punktowe – poziom mocy akustycznej 82 dB(A)).
3. Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu (strzępiarka).

Walcownia Wyrobów Długich pracuje w systemie ciągłym przez całą dobę, strzępiarka pracuje 3 100 h/rok, linia nieżelazna pracuje 4 100 h/rok.

W instalacji do mechanicznego strzępienia złomu źródłami hałasu będą urządzenia i maszyny zabudowane w budynku strzępiarki i sortowniach złomu, tj.

- urządzenia w pomieszczeniu stacji hydraulicznej oraz silnik główny strzępiarki/ budynek strzępiarki – poziom hałasu 94-96,3 dB,
- urządzenia segregujące, przenośniki taśmowe/budynek sortowni ręcznej złomu stalowego – poziom hałasu 84,6 dB,
- urządzenia segregujące, przenośniki taśmowe/budynek sortowni metale-odpady – poziom hałasu 90,1 dB,
- urządzenia segregujące, przenośniki taśmowe/budynek sortowni metali nieżelaznych i stali nierdzewnej – poziom hałasu 81,7-88,9 dB,
- wentylatory separatorów powietrzno-grawitacyjnych – poziom hałasu 80 dB,
- sprężarka powietrza/budynek sprężarkowi – poziom hałasu 80 dB.

W instalacji do mechanicznego strzępienia złomu źródłami hałasu są procesy technologiczne odbywające się na zewnątrz, tj.:

- rozładunek złomu stalowego z wagonów lub samochodów dźwigami i załadunek na przenośnik nadawy strzępiarki lub na miejsce magazynowania wsadu wzdłuż linii technologicznej – poziom dźwięku 84 dB,

- mechaniczne strzępienie złomu i podawanie go na przenośnik – poziom dźwięku w odległości 10 m od strzępiarki 91 dB,
- przesyp z przenośnika taśmowego na stosy rozdrobnionego złomu stalowego – poziom dźwięku 90 dB,
- przesyp z przenośnika taśmowego wysegregowanego złomu metali nieżelaznych – poziom dźwięku 90 dB,
- załadunek rozdrobnionego złomu z miejsca magazynowania na wagony lub samochody – poziom dźwięku 93 dB .”

### VIII. W rozdziale II decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

#### punkt 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

otrzymuje brzmienie:

##### a) dopuszczalna emisja godzinowa:

- Piec grzewczy emitator E-10:
 

Pył ogółem	0,15 kg/h
Pył zawieszony PM10	0,15 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,15 kg/h
Dwutlenek siarki	0,20 kg/h
Dwutlenek azotu	15,0 kg/h
Tlenek węgla	1,50 kg/h
- Wyrzut z układu odpylania Linii Żelaznej emitator E-11:
 

Pył ogółem	0,155 kg/h
Pył zawieszony PM10	0,155 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,155 kg/h

Dopuszczalne poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL)

Pył ogółem - 5 mg/Nm<sup>3</sup>

##### b) dopuszczalna emisja roczna:

- z instalacji IPPC – Walcownia Wyrobów Długich:

Substancja	[Mg/rok]
Pył ogółem	1,314
Pył zawieszony PM10	1,314
Pył zawieszony PM2,5	1,314
Dwutlenek siarki	1,752
Dwutlenek azotu	131,400
Tlenek węgla	13,140

- z instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu:

Substancja	[Mg/rok]
Pył ogółem	0,481
Pył zawieszony PM10	0,481
Pył zawieszony PM2,5	0,481

### IX. W rozdziale III decyzji „Gospodarka odpadami

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

- wytwarzaniu odpadów w instalacji Walcowni Wyrobów Długich i instalacji do mechanicznego strzępienia złomu,
- przetwarzaniu odpadów w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu,
- magazynowaniu odpadów.

## 1. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

### 1.1. Walcownia Wyrobów Długich.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	<b>12 01 09*</b> Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych i wody, zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
2	<b>13 01 13*</b> Inne oleje hydrauliczne	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
3	<b>13 02 08*</b> Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
4	<b>13 07 03*</b> Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
W	<b>14 06 03*</b> Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona olejami i smarami pochodzącymi z mycia części urządzeń i maszyn instalacji.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.
6	<b>16 02 13*</b> Zużyte urządzenia zawierające	Szkoło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone ręką i jej	Łatwopalne, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.



	niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi.	
--	---	--	--

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	<b>07 02 13</b> Odpady tworzyw sztucznych	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza techniczna, metale.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	<b>07 02 80</b> 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	<b>10 02 10</b> 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	<b>12 01 03</b> Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Węgliki metali wysokotopliwych zawierają: węgiel wolframu WC 70-85%, Ni 4,5-15%, Cr 1-2%.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	<b>12 01 15</b> Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Węgliki metali wysokotopliwych zawierają: węgiel wolframu WC 70-85%, Ni 4,5-15%, Cr 1-2%.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	<b>16 02 14</b> 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	<b>16 11 04</b> Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady z wymurówki szamotowej: Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 27-40%, Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 2,1-3,5%, SiO <sub>2</sub> : 56-65%, CaO: 1-1,7%. Odpady z wymurówki magnetyzowej:	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

		MgO: 65-75%, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 2-5,5%, Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 2,9-5,5%, SiO <sub>2</sub> : 2-4%, CaO: 1-1,7%. Odpady z kształtek ceramicznych: Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> : 50-70% oraz Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -SiC, Si <sub>2</sub> N <sub>4</sub> -SiC, Si <sub>2</sub> N <sub>4</sub> -TiN.	
8	<b>17 04 01</b> Miedź, brąz, mosiądz	Miedź, brąz, mosiądz.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
b9	<b>17 04 02</b> Aluminium	Aluminium.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10	<b>17 04 05</b> Żelazo i stal	Stal.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11	<b>17 04 07</b> Mieszanki metali	Srebro z domieszkami innych metali.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	<b>17 04 11</b> 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.

## 1.2. Linia do mechanicznego strzępienia złomu:

### a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	<b>13 01 13*</b> Inne oleje hydrauliczne	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
2	<b>13 02 08*</b> Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina płynnych węglowodorów ropopochodnych zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
3	<b>16 02 13*</b> 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, toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne.
4	<b>16 06 02*</b> Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Ogniwa suche. Zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe.	Łatwopalne, drażniące, toksyczne.

### b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	<b>07 02 80</b> 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.
2	<b>15 02 03</b> Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny poliestrowo-bawełniane, bawełniane, guma, skóra, tworzywa sztuczne.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	<b>16 02 14</b> Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Mieszaniny różnych metali i ich stopów, głównie stali, aluminium i miedzi, cyny oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR), ceramiki (krzem, tlenki ziem alkalicznych, mika), szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4	<b>17 04 07</b> Mieszaniny metali	Odpady złomu metali nieżelaznych – główny składnik to Al ok. 70% z dodatkami innych	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych,

		metali: Cu, Zn, Sn oraz niewielkimi ilościami Si, Mn, Fe.	nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5	<b>19 10 01</b> Odpady żelaza i stali	Stal nierdzewna i inne stopy żelaza.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6	<b>19 10 02</b> Odpady metali nieżelaznych	Aluminium, miedź, cynk, cyna, mangan.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska..
7	<b>19 10 04</b> Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Piasek, ziemia, gruz, guma, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8	<b>19 10 06</b> Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Ziemia, beton, gruz, guma, lakiery, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9	<b>19 12 03</b> Metale nieżelazne	Aluminium, miedź, cynk, cyna, mangan.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10	<b>19 12 04</b> Tworzywa sztuczne i guma	Kauczuk naturalny, tworzywa sztuczne: PS, PCV, PE, PP, PTE itd.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11	<b>19 12 09</b> Minerały (np. piasek, kamienie)	Piasek, ziemia, beton, gruz, szkło, kamienie.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	<b>19 12 12</b> Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Piasek, ziemia, beton, gruz, guma, lakiery, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

## 2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

### 2.1. Walcownia Wyrobów Długich.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	<b>12 01 09*</b>	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<b>3,50</b>
2	<b>13 01 13*</b>	Inne oleje hydrauliczne	<b>40,00</b>
3	<b>13 02 08*</b>	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<b>40,00</b>
4	<b>13 07 03*</b>	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	<b>3,00</b>
5	<b>14 06 03*</b>	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<b>2,00</b>

6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
---	-----------	---	------

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2,00
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5,00
3	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	14 000,00
4	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,00
5	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	3,00
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00
7	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	170,00
8	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,00
9	17 04 02	Aluminium	2,00
10	17 04 05	Żelazo i stal	200,00
11	17 04 07	Mieszanki metali	1,00
12	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	4,00

## 2.2. Linia do mechanicznego strzępienia złomu.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,20
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,20
3	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,20
4	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2,00
2	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,20
4	17 04 07	Mieszanki metali	200,00
5	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1 000,00
6	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	16 800,00
7	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	140 000,00
8	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	5 000,00
9	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,00
10	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	40 000,00
11	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	50 000,00

12	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,00
----	----------	---	-----------

### 3. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami

#### 3.1. Walcownia Wyrobów Długich.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	<b>12 01 09*</b> Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad powstaje podczas wymiany zużytej emulsji w zamkniętych obiegach chłodzących walcarek i obrabiarek.	Zużyte emulsje będą magazynowane 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	<b>13 01 13*</b> 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 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	<b>13 02 08*</b> Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje przekładniowe z obiegów zamkniętych powstają w czasie remontów urządzeń linii walcowniczej wykonywanych przez służby utrzymania ruchu oraz w czasie obróbki mechanicznej	Przepracowane oleje przekładniowe przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy i/lub magazynowane w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.

		metali w tokarni walców na obrabiarkach.	zakładowego magazynu olejów.	
4	<b>13 07 03*</b> 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 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	<b>14 06 03*</b> 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 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	<b>16 02 13*</b> Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych źródeł światła – lamp rtęciowych i świetlówek w hali walcowni.	Zużyte źródła światła po wymontowaniu gromadzone będą 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	<b>07 02 13</b> Odpady tworzyw sztucznych	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych elementów elektroizolacyjno-konstrukcyjnych izolatorów na	Odpady będą gromadzone luzem i/lub na paletach i/lub w beczkach i/lub w pojemnikach, które po napełnieniu będą	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na

		instalacji walcowni wyrobów długich.	przewożone do magazynu centralnego.	gospodarowanie odpadami.
2	<b>07 02 80</b> Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte węże gumowe i pasy klinowe wymieniane w czasie przeglądów i remontów maszyn i urządzeń instalacji.	Odpady będą gromadzone 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	<b>10 02 10</b> Zgorzelina walcownicza	Odpad powstają w trakcie nagrzewania wsadu w piecu pokrocznym i prowadzenia procesu walcowania kształtowników na gorąco.	Odpady magazynowane będą w osadniku zgorzeliny wewnątrz hali walcowni oraz w ociekaczach na zewnątrz hali walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
4	<b>12 01 03</b> 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 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	<b>12 01 15</b> 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 w beczkach i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w hali walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
6	<b>16 02 14</b> 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 gromadzone będą 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	<b>16 11 04</b> Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z	Odpad powstaje podczas remontu wymurówki pieca grzewczego.	Odpady magazynowane będą luzem w opisanym i wyznaczonym miejscu przy piecu	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje





	procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03		grzewczym w hali walcowni.	administracyjne na gospodarowanie odpadami.
8	<b>17 04 01</b> Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpad gromadzony będzie 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	<b>17 04 02</b> Aluminium	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpad gromadzony będzie 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	<b>17 04 05</b> Żelazo i stal	Odpadem są zużyte walce z urządzeń linii walcowniczej.	Odpady magazynowane będą luzem na betonowym podłożu w hali walcowni.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
11	<b>17 04 07</b> Mieszanki metali	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji.	Odpad będzie gromadzony 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	<b>17 04 11</b> Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstają okresowo podczas napraw i konserwacji układów zasilania elektrycznego maszyn i urządzeń instalacji.	Odpad będzie gromadzony 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.



### 3.2. Linia do mechanicznego strzępienia złomu.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	<b>13 01 13*</b> Inne oleje hydrauliczne	Przepracowane oleje powstające podczas wymiany w układach hydrauliki siłowej urządzeń instalacji w czasie remontów, konserwacji i napraw.	Przepracowane oleje gromadzone będą 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.
2	<b>13 02 08*</b> Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje przekładniowe powstają w czasie przeglądów i remontów urządzeń instalacji.	Przepracowane oleje gromadzone będą 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	<b>16 02 13*</b> Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstaje podczas wymiany na nowe na terenie instalacji.	Zużyte źródła światła po wymontowaniu gromadzone będą w pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
4	<b>16 06 02*</b> Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpad powstaje podczas ewentualnej wymiany akumulatorów w urządzeniach instalacji.	Zużyte akumulatory po wymontowaniu gromadzone będą w pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.

o



b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	<b>07 02 80</b> Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych węży hydraulicznych na instalacji mechanicznego strzępienia złomu.	Odpad będzie gromadzony w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
2	<b>15 02 03</b> Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowi zabrudzone czyściwo, szmaty, rękawice, ubrania ochronne oraz zużyte filtry workowe z układu odpylania instalacji.	Odpad będzie gromadzony w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
3	<b>16 02 14</b> Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne z instalacji.	Odpad będzie gromadzony w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
4	<b>17 04 07</b> Mieszanki metali	Odpad stanowią zużyte elementy i części powstające w czasie remontów i konserwacji urządzeń instalacji.	Odpady będą gromadzone w beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu będą przewożone do magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
5	<b>19 10 01</b> Odpady żelaza i stali	Odpad stali nierdzewnej powstały z rozdrabniania i segregacji zanieczyszczonych złomów dostarczonych na instalację strzępienia.	Odpady magazynowane będą luzem w pryzmach i/lub w kontenerach w magazynie metali żelaznych.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.

6	<b>19 10 02</b> Odpady metali nieżelaznych	Odpady stanowią różne frakcje złomu metali nieżelaznych, zostają wyodrębnione w instalacji strzępienia z rozdrobnionego wsadu.	Odpady magazynowane będą luzem w pryzmach i/lub w boksach i/lub w kontenerach w magazynie metali nieżelaznych.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
7	<b>19 10 04</b> Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpad powstały z rozdrabniania i segregacji zanieczyszczonego złomu dostarczonego na instalację strzępienia oraz z filtra workowego z układu odpylania instalacji.	Odpady magazynowane będą luzem w pryzmach w zadaszonych boksach.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
8	<b>19 10 06</b> Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpad powstały z rozdrabniania i segregacji zanieczyszczonego złomu dostarczonego na instalację strzępienia.	Odpady magazynowane będą luzem w pryzmach w zadaszonych boksach.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
9	<b>19 12 03</b> Metale nieżelazne	Odpady stanowią różne frakcje złomu metali nieżelaznych, zostają wyodrębnione w instalacji strzępienia z rozdrobnionego wsadu.	Odpady magazynowane będą luzem w pryzmach i/lub w boksach i/lub w kontenerach w magazynie metali nieżelaznych.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
10	<b>19 12 04</b> Tworzywa sztuczne i guma	Odpady stanowią wyodrębnione z rozdrobnionego złomu elementy z tworzyw sztucznych i gumy.	Odpady magazynowane będą luzem w pryzmach w zadaszonych boksach.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.



11	<b>19 12 09</b> Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady wydzielone z dostarczonych odpadów złomu, a także powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów złomu oraz sprzątnięcia miejsc magazynowania złomu, itd.	Odpady magazynowane będą luzem w przyrmach w zadaszonych boksach.	Przekazywane uprawnionym podmiotom, posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.
12	<b>19 12 12</b> Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady powstają z rozdrabniania i segregacji przetwarzanych odpadów złomu na instalacji strzępienia.	Odpady magazynowane będą luzem w przyrmach w zadaszonych boksach.	Przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne decyzje administracyjne na gospodarowanie odpadami.

#### 4. Przetwarzanie odpadów

##### 4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) w ciągu roku.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadów do przetwarzania [Mg/rok]
1	<b>12 01 01</b>	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<b>20 000,00</b>
2	<b>12 01 02</b>	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<b>10 000,00</b>
3	<b>12 01 99</b>	Inne niewymienione odpady	<b>10 000,00</b>
4	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	<b>50 000,00</b>
5	<b>16 01 06</b>	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	<b>284 800,00</b>
6	<b>16 01 17</b>	Metale żelazne	<b>200 000,00</b>
7	<b>17 04 05</b>	Żelazo i stal	<b>500 000,00</b>
8	<b>19 10 01</b>	Odpady żelaza i stali	<b>50 000,00</b>
9	<b>19 12 02</b>	Metale żelazne	<b>400 000,00</b>
10	<b>19 12 12</b>	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<b>10 200,00</b>
11	<b>20 01 40</b>	Metale	<b>10 000,00</b>

Łącznie poddanych odzyskowi będzie 930 000,00 Mg odpadów oraz materiałów nie będących odpadami (pochodzących z przetwarzania na przesiewaczu) na rok.

W ramach prowadzonej działalności CMC Poland Sp. z o.o. może stosować jako materiał do produkcji, złom dostarczony z własnych Zakładów Złomowych lub od zewnętrznych dostawców (złom żelaza i stali), który utracił status odpadów na podstawie art.14 ust.1 ustawy o odpadach.

Odpady o kodzie 16 01 06 – zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów pochodzących będą wyłącznie z uprawnionych stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji posiadających ważne zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

#### 4.2. Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1 000,00
2	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	16 800,00
3	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	140 000,00
4	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	5 000,00
5	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,00
6	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	40 000,00
7	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	50 000,00
8	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,00

#### 4.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologiczne

Przetwarzanie odpadów złomowych prowadzone jest na instalacji do mechanicznego strzępienia złomu, zlokalizowanej w CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82.

Procesy przetwarzania odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, to:  
**R4** – recykling lub odzysk metali i związków metali.

**R12** - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu będzie instalacją wytwarzającą postrzępiony i oczyszczony złom stalowy (nie będący odpadem) jako wsad do elektrycznego pieca łukowego na Stalowni Elektrycznej CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 930 000,00 Mg/rok, co daje 300 Mg/h przetwarzanego materiału.

Metody przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego w instalacji mechanicznego strzępienia złomu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu zostały opisane w punkcie I.3.2. decyzji.

#### 4.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów:

Odpady przeznaczone do przetwarzania (odzysku) magazynowane będą w miejscach, do których CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu posiada tytuł prawny.

Odpady będą magazynowane w przyzmach i/lub boksach na utwardzonym placu magazynowym obok nadawy strzępiarki.

Zdolność produkcyjna instalacji do mechanicznego strzępienia złomu zapewnia na bieżąco przerób całego dostarczanego wagonami i samochodami surowca. W razie nieplanowanych przestoju linii lub spiętrzenia dostaw istnieje możliwość magazynowania odpadów oraz

materiałów, które utraciły status odpadu, w sąsiedztwie linii nadawy, na utwardzonym terenie o powierzchni ok. 9 000 m<sup>2</sup>.

**4.5. Określenie maksymalnych mas odpadów przyjmowanych do przetwarzania, największych mas tych odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

**4.5.1. 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	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	400,00	20 000,00
2	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	200,00	10 000,00
3	12 01 99	Inne niewymienione odpady	200,00	10 000,00
4	15 01 04	Opakowania z metali	500,00	50 000,00
5	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	2 000,00	284 800,00
6	16 01 17	Metale żelazne	4 000,00	200 000,00
7	17 04 05	Żelazo i stal	6 000,00	500 000,00
8	19 10 01	Odpady żelaza i stali	100,00	50 000,00
9	19 12 02	Metale żelazne	5 000,00	400 000,00
10	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	300,00	10 200,00
11	20 01 40	Metale	800,00	10 000,00
<b>Łączna masa</b>			<b>19 500,00</b>	<b>1 545 000,00</b>

**4.5.2. Największa masa 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.**

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania – placu magazynowego obok nadawy strzępiarki, wynosi **19 500 Mg**.

#### **4.5.3. Całkowita pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.**

Całkowita pojemności miejsca magazynowania – placu magazynowego obok nadawy strzępiarki, wynosi **25 800 Mg**.

#### **5. 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 CMC Poland sp. z o. o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 - Wydział Strzępiarki (instalacja do mechanicznego przerobu złomu)”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującym się uprawnieniem numer 543/2011, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem nr 18/2019, znak PZ.077.73.2019.EK z 10 lipca 2019 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu nr 28/PZ/2020, znak PZ.077.40.2020.GN z 26 maja 2020 r.,
- „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMC Poland sp. z o. o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 - Wydział Walcowni”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych legitymującym się uprawnieniem numer 543/2011, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem 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 29/PZ/2020, znak PZ.077.41.2020.GN z 26 maja 2020 r.”.

#### **X. Rozdział IV. Dopuszczalne poziomy hałasu**

otrzymuje brzmienie:

**„Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem:**

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



## **XI. Rozdział V decyzji „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całość”**

otrzymuje brzmienie:

**„A Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcownia Wyrobów Długich.**

Zastosowane rozwiązanie technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska.

Należą do nich:

### **1. W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego:**

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

### **2. W zakresie ochrony powietrza:**

- a/ opalanie pieca grzewczego gazem ziemnym wysokometanowym o niskiej zawartości siarki,
- b/ zautomatyzowanie pracy pieca grzewczego, poprzez zainstalowanie w piecu palników płaskopłomiennych i długopłomiennych, podział na strefy grzewcze. Powietrze dostarczone do spalania podgrzewane jest w rekuperatorze rurowym.

### **3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:**

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

### **4. W zakresie gospodarki odpadami:**

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

- ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie poprawnych technik eksploatacyjnych,
- ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie racjonalnej gospodarki materiałami,
- ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie szczegółowych bilansów zużycia surowców i paliw,
- ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji poprzez stosowanie produktów o wydłużonym okresie użytkowania oraz stosowaniu opakowań wielokrotnego użytku,
- zorganizowanym transporcie odpadów z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania,

- właściwym magazynowaniu odpadów i przekazywaniu odpadów odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów.

**5. W zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych:**

- a/ kontrolowanie procesów technologicznych poprzez prowadzenie badań wytworzonych ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji w miejscu ich zrzutu,
- b/ kontrolowanie poboru wód podziemnych nie przekraczających ustalonych i zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ujęcia,
- c/ nie wporowadzanie ścieków do ziemi,
- d/ wydzielenie i zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów i surowców poprzez zastosowanie odpowiednich betonowych nawierzchni,
- e/ prowadzenie dozoru i kontroli w celu utrzymania sprawności i szczelności zbiorników magazynowych (ścieków zaolejonych, oleju odpadowego, oleju opałowego, oleju napędowego i innych) oraz sieci kanalizacyjnych, a także zapewnienia szczelności w miejscach magazynowania odpadów i surowców,
- f/ kontrolowanie procesów technologicznych, poprzez prowadzenie badań wytworzonych ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji w miejscu ich zrzutu,
- g/ spełnianie wymagań BAT w zakresie gospodarki wodno - ściekowej.

**B instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu.**

W instalacji zastosowano rozwiązania, wynikające z decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

**1. W zakresie ogólnej efektywności środowiskowej:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 1	Wymagania BAT 1 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej są spełniane przez CMCP poprzez posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania.

**W zakresie systemu zarządzania środowiskowego zakład stosuje ponadto:**



- a/ utrzymywanie na bieżąco systemu zarządzania środowiskowego wg normy ISO 14 001,
- b/ eksploataowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie w oparciu o stosowne instrukcje,
- c/ efektywne wykorzystywanie surowców, energii oraz racjonalne zużycie wody,
- d/ stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- e/ prowadzenie systematycznej analizy wszystkich danych uzyskanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z nich wynikających.

**Zastosowane rozwiązania wynikające z BAT 5:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
<b>BAT 5</b>	Wymagania BAT 5 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej są spełniane przez CMCP poprzez posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu oraz innych dokumentów wewnętrznych, jak również przyjętych praktyk.

**2. W zakresie ochrony powietrza:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT1 pkt. XIV BAT12	Na terenie zakładu nie przewidziano wdrożenia planu zarządzania odorami. Ze względu na rodzaj przetwarzanych odpadów (żłom stalowy) oraz charakter instalacji nie stwierdzono występowania dokuczliwości odorów na obiekty wrażliwe.
BAT3	W instalacji do mechanicznego strzępienia złomu stosuje się: układ odpylający składający się z separatorów powietrzno-grawitacyjnych, cyklonów i filtrów tkaninowych. Zanieczyszczone powietrze cyrkuluje w obiegach separator powietrzno-grawitacyjny/cyklon. W cyklonie wytrącane są grubsze frakcje zanieczyszczeń. Cyklicznie część powietrza zawracana jest do obiegu separatora, a pozostała część kierowana jest na filtr, gdzie wyłapywana będzie najdrobniejsza frakcja zanieczyszczeń. Sprawność odpylania na poziomie > 90%.



	<p>W instalacji do mechanicznego strzępienia złomu powstaje jeden strumień gazów odlotowych powiązanych z procesem mechanicznego strzępienia złomu stalowego.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• średnia temperatura w kanale jest uzależniona od warunków atmosferycznych (jest zbieżna z temperaturą otoczenia),</li> <li>• strumień objętości gazów odlotowych jest na poziomie ok. 40 tyś. Nm<sup>3</sup>/h</li> </ul>
BAT8	<p>Zgodnie z charakterem instalacji (mechaniczna obróbka odpadów metalowych w strzępiarkach) monitoring będzie prowadzony w zakresie poniższych substancji:</p> <p>Pył – wg normy EN 13284-1, częstotliwość raz na 6 miesięcy, całkowite LZO – wg normy EN 12619, częstotliwość raz na 6 miesięcy.</p> <p>Zgodnie z BAT monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3</p>
BAT10	<p>Zakład nie będzie monitorował emisji odorów, gdyż dla przedmiotowej instalacji nie stwierdzono występowania dokuczliwości odorów na obiekty wrażliwe.</p>
BAT13	<p>Ze względu na rodzaj przetwarzanych odpadów (złom stalowy) oraz charakter instalacji nie stwierdzono występowania dokuczliwości odorów.</p>
BAT14	<p>Zastosowanie kombinacji poniższych technik:</p> <p>d. Stosowanie, podczas przechowywania, obróbki i przetwarzania odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, zamkniętych budynków, boksów oraz obudowanych urządzeń (np. taśmy przenośnikowe) które pozwala ograniczyć rozprzestrzenianie, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych.</p> <p>e. Stosowanie zraszania złomu stalowego w młynie strzępiarki,</p> <p>g. Regularne czyszczenie terenów, na których magazynowane i przetwarzane są odpady.</p>
BAT25	<p>Spełnienie wymagań BAT14d oraz zastosowanie kombinacji poniższych technik:</p> <p>a. Cyklon</p> <p>b. Filtr tkaninowy</p> <p>d. Wtrysk wody do strzępiarki</p> <p>Dotrzymanie wartości granicznej pyłu BAT-AEL – 5 mg/Nm<sup>3</sup></p>



### 3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów dla instalacji do mechanicznego strzępienia złomu.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem do instalacji zastosowanie mają konkluzje BAT 1, BAT 17 oraz BAT 18 wymienione w poniższej tabeli.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu
BAT 1	CMC Poland Sp. z o.o. spełnia wymagania w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej poprzez posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania.
BAT 17	Wymagania w zakresie hałasu i wibracji są spełniane przez CMC Poland Sp. z o.o. poprzez: <ul style="list-style-type: none"><li>• posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania,</li><li>• przestrzeganie zapisów posiadanych decyzji administracyjnych oraz planowanie wszelkich procesów inwestycyjnych uwzględniające minimalizację negatywnego wpływu na środowisko.</li></ul>
BAT 18	W instalacji emisję hałasu ograniczono poprzez stosowanie następujących technik i działań: <ul style="list-style-type: none"><li>• zlokalizowanie większości urządzeń instalacji, wewnątrz budynków o odpowiedniej izolacyjności akustycznej ścian i dachu,</li><li>• dobór urządzeń pod kątem parametrów akustycznych pozwalających na dotrzymanie dopuszczalnego poziomu dźwięku w środowisku,</li><li>• zastosowanie zabezpieczeń dźwiękochłonnych na urządzeniach o najwyższym poziomie mocy akustycznej,</li><li>• bieżąca kontrola stanu technicznego instalacji w celu wyeliminowania hałasu wynikającego z nieprawidłowej pracy urządzeń,</li><li>• stosowanie środków organizacyjnych w postaci zamykania drzwi, okien, bram itp.</li></ul>

### 4. W zakresie gospodarki odpadami:

W instalacji do mechanicznego strzępienia złomu zastosowano rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 2, 4, 24:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 2	W zakresie ogólnej efektywności środowiskowej wymagania BAT 2 pkt. a, b, d, f, g, są realizowane przez CMC Poland sp. z o.o. poprzez posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania oraz innych dokumentów wewnętrznych.  Wymagania określone w BAT 2 pkt. c realizowane jest poprzez prowadzenie ewidencji odpadów, zastosowanie wewnętrznego systemu teleinformatycznego oraz systemu BDO.



	Wymaganie określone w BAT 2 pkt. e realizowane jest na podstawie selektywnego magazynowania odpadów w wyznaczonych decyzją administracyjną miejscach.
<b>BAT 4</b>	<p>W celu ograniczenia ryzyka środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, m.in.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– selektywne magazynowanie odpadów we właściwy sposób w zależności od rodzaju odpadu, m.in. w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach przystosowanych do magazynowania danego rodzaju odpadu i umożliwiających ich transport,</li> <li>– stanowiska magazynowania odpadów wyposażone są w szczelną, posadzkę tam gdzie jest to wymagane,</li> <li>– miejsc magazynowania odpadów wyposażone są m.in. w środki gaśnicze i sorbenty o ile jest to wymagane,</li> <li>– miejsca magazynowania odpadów są usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu,</li> <li>– miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane są poza miejscami newralgicznymi z punktu widzenia ochrony środowiska czy ochrony p.poż.,</li> <li>– ustalone zostały maksymalne dopuszczalne pojemności miejsc magazynowania poszczególnych odpadów,</li> <li>– ilość magazynowanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania.</li> </ul>
<b>BAT 24</b>	<p>W zakresie ponownego wykorzystania opakowań:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– dokonywanie napraw palet drewnianych,</li> <li>– zdawanie palet czy bębnow drewnianych do dostawcy,</li> <li>– wykorzystywanie beczek po oleju do magazynowania zużytego oleju,</li> <li>– wykorzystywanie opakowań po wodzie destylowanej (mauzerów) jako środków służących do magazynowania odpadów.</li> </ul>

#### 5. W zakresie gospodarki wodno ściekowej:

Zgodność z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie dotyczącym gospodarki wodno- ściekowej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu (IPPC)
BAT 1	<p>Aktualnie CMC Poland Sp. z o.o. posiada wdrożony System Zarządzania Zintegrowanego.</p> <p>Sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów, w tym monitorowania emisji do wody zawiera procedura PQH-W2-3-08: <i>Pomiary i monitorowanie aspektów środowiskowych</i>.</p> <p>Wykaz strumieni ścieków:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Ścieki powstające w procesie technologicznym prowadzonym w instalacji – kondensat wytwarzany przy produkcji sprężonego powietrza na sprężarce w ilości maksymalnej 200 l/rok oraz ścieki przemysłowe stanowiące wody opadowe i roztopowe z miejsc magazynowania odpadów w ilości 7 925,62 m<sup>3</sup>/rok, podczyszczane w separatorze i wprowadzane do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie podczyszczane w piaskowniku 4-komorowym. Ścieki przemysłowe są odprowadzane wraz ze ściekami z innych instalacji oraz wodami opadowymi i roztopowymi pochodzącymi z terenu zakładu (powstającymi niezależnie od eksploatacji instalacji) do Potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.</li> <li>b. ścieki bytowe – odprowadzane za pośrednictwem zakładowej kanalizacji sanitarnej do kanalizacji miejskiej administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zawierciu.</li> </ol>
BAT 3	<p><u>Praca instalacji do mechanicznego strzępienia złomu będzie się wiązała z emisją ścieków przemysłowych do wód.</u></p> <p><u>Metody oczyszczania ścieków</u></p> <p>Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu jest źródłem ścieków przemysłowych powstających w procesie technologicznym w ilości 200 l/rok oraz ścieków przemysłowych stanowiących wody opadowe i roztopowe z miejsc magazynowania odpadów w ilości 7 925,62 m<sup>3</sup>/rok. Ścieki te odprowadzane są poprzez zakładową kanalizację do separatora lamelowego strzępiarki. Do tego samego separatora odprowadzane są również wody opadowe i roztopowe z miejsc magazynowania odpadów – stanowiące ścieki przemysłowe, które kierowane są wcześniej do dwóch osadników. W osadnikach zachodzi proces sedymentacji zanieczyszczeń. Ścieki z osadników po sedymentacji przepompowywane są do separatora lamelowego z komorą szlamową o wydajności nominalnej 60 dm<sup>3</sup>/sek. W separatorze ścieki podlegają procesom flotacji i sedymentacji. Gwarantowana zawartość węglowodorów ropopochodnych na odpływie – poniżej 5 mg/dm<sup>3</sup>. Z separatora oczyszczone ścieki kierowane są do kolektora głównego kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu i dalej do piaskownika czterokomorowego. Piaskownik czterokomorowy jest centralnym urządzeniem oczyszczającym ścieki przemysłowe z instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu (IPPC)
	<p>Wyposażony jest on w kratę i urządzenia do usuwania węglowodorów ropopochodnych.</p> <p><u>Cechy charakterystyczne ścieków z instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- temperatura: 10 – 12<sup>o</sup> C</li> <li>- odczyn pH: 7,5 – 8,5</li> <li>- substancje zidentyfikowane w ściekach jako istotne: <ul style="list-style-type: none"> <li>• ChZT, OWO,</li> <li>• Zawiesina ogólna,</li> <li>• Indeks oleju węglowodorowego,</li> </ul> </li> <li>- substancje zidentyfikowane w ściekach jako nieistotne: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Metale i metaloidy: arsen (As)*, kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg)*</li> </ul> <p><i>* ze względu na fakt, że arsen został zidentyfikowany w ściekach jako substancja nieistotna, monitoring nie obejmuje arsenu (zgodnie z wnioskiem Strony)</i></p> <p><i>* ze względu na fakt, że rtęć została zidentyfikowana w ściekach jako substancja nieistotna i występuje poniżej granicy oznaczalności, monitoring nie obejmuje rtęci (zgodnie z wnioskiem Strony)</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kwas perfluorooktanowy (PFOA)*</li> <li>• Kwas perfluorooktanosulfonowy (PFOS)*</li> </ul> <p><i>* ze względu na fakt, że PFOA i PFOS zostały zidentyfikowane w ściekach jako substancje nieistotne, monitoring nie obejmuje PFOA i PFOS (zgodnie z wnioskiem Strony)</i></p> </li> </ul> <p>Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu są wprowadzane do Potoku Łośnickiego w mieszaninie wraz ze ściekami z innych instalacji oraz z wodami opadowymi i roztopowymi pochodzącymi z terenu zakładu (powstającymi niezależnie od eksploatacji instalacji), na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.</p>
BAT 6	<p><u>Zakład prowadzi monitoring ścieków przemysłowych z instalacji w zakresie następujących parametrów:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ChZT lub OWO*</li> <li>- Zawiesina ogólna</li> <li>- Indeks oleju węglowodorowego</li> <li>- Metale i metaloidy: kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn)</li> </ul> <p><i>* Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowanym wariantem jest OWO, ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków.</i></p> <p>Lokalizacja miejsca poboru prób – studzienka KD12, miejsce w którym ścieki przemysłowe opuszczają instalację poprzez dwa osadniki wstępne, separator lamelowy z komorą szlamową:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- działka nr 230/17 (obręb: Zawiercie),</li> <li>- współrzędne w układzie 2000: X:5596061.26 Y:7390699.35.</li> </ul>
BAT 7	<p>W przedmiotowej instalacji prowadzony jest następujący proces przetwarzania odpadów - mechaniczne przetwarzanie odpadów – strzępienie złomu.</p>





Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu (IPPC)
	<p>Aktualnie pozwolenie zintegrowane nie nakłada obowiązku monitoringu w zakresie emisji ścieków do środowiska. Ścieki przemysłowe z instalacji do mechanicznego strzępienia złomu po podczyszczeniu w piaskowniku 4-komorowym – wprowadzane są wraz ze ściekami z innych instalacji oraz z wodami opadowymi i roztopowymi - które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji - do Potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.</p> <p><u>Pozwolenie zintegrowane nakłada obowiązek monitoringu zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, tj. w studzience KD12 w następującym zakresie:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ogólny węgiel organiczny (OWO) – z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN 1484)* * monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowanym wariantem jest OWO, ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków.</li> <li>- Zawiesina ogólna – z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN 872)</li> <li>- Indeks oleju węglowodorowego (HOI) – z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 9377-2)</li> <li>- Metale i metaloidy: kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885)</li> </ul> <p>Lokalizacja miejsca monitoringu – studzienka KD12, miejsce w którym ścieki przemysłowe opuszczają instalację: - działka nr 230/17 (obręb: Zawiercie), - współrzędne w układzie 2000: X:5596061.26 Y:7390699.35.</p> <p>Monitorowanie substancji takich jak: arsen (As), rtęć (Hg), PFOA, PFOS nie ma zastosowania, gdyż substancje te nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.</p> <p>Metale i metaloidy takie jak: kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), pomimo iż nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, zostały objęte monitoringiem, zgodnie z wnioskiem Strony.</p>
BAT 11	<p>Ilość wody pobranej do procesu technologicznego instalacji do mechanicznego strzępienia złomu jest monitorowana za pomocą liczników z odczytami raz na miesiąc.</p> <p>Ze względu na to, iż w trakcie procesu strzępienia złomu w wyniku tarcia wyzwalamy się duże ilości ciepła podawana jest mgła wodna, której celem jest schłodzenie młyna i złomu, co powoduje odparowanie wody wprowadzonej do procesu.</p> <p>Zrzut ścieków przemysłowych z instalacji do mechanicznego strzępienia złomu jest związany z wytwarzaniem kondensatu przy produkcji sprężonego powietrza oraz ściekami przemysłowymi stanowiącymi wody opadowe i roztopowe z miejsc magazynowania odpadów.</p> <p>Ilość ścieków przemysłowych określana jest na podstawie czasu pracy urządzenia do produkcji sprężonego powietrza.</p> <p>Ilość ścieków przemysłowych stanowiących wody opadowe i roztopowe z miejsc magazynowania odpadów określana jest na podstawie średniej rocznej sumy opadów atmosferycznych dla miasta Zawiercie i powierzchni,</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu (IPPC)
	<p>m.in. miejsc magazynowania odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania złomu.</p> <p><u>Zakład prowadzi monitoring rocznego zużycia wody oraz rocznego wytwarzania ścieków przemysłowych z instalacji.</u></p>
BAT 19	<p>W przedmiotowej instalacji stosuje się kombinację następujących technik:</p> <p>a) <i>Gospodarka wodna</i> – optymalizuje się wtryskiwanie wody do młyna strzępiarki stosując mgłą wodną. Woda na potrzeby technologiczne (tj. ciągłego zraszania złomu w komorze strzępiarki, ewentualnego gaszenia złomu w komorze strzępiarki) będzie pobierana bezzwrotnie. Woda podawana do ciągłego zraszania złomu odparowuje na całej linii technologicznej.</p> <p>b) <i>Recykulacja wody</i> – nie stosuje się.</p> <p>c) <i>Powierzchnia nieprzepuszczalna</i> – zapewniona jest powierzchnia nieprzepuszczalna na terenie instalacji do mechanicznego strzępienia złomu oraz w miejscach magazynowania odpadów do przetwarzania, jak i po przetworzeniu.</p> <p>d) <i>Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu</i> – nie stosuje się.</p> <p>e) <i>Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów</i> – Stosuje się zadaszenie miejsc magazynowania odpadów po przetworzeniu. Nie ma technicznej możliwości zadaszenia odpadów przewidzianych do przetworzenia, ponieważ stanowiłoby ono ograniczenie dla pracy urządzeń służących do rozładunku/ załadunku złomu oraz kiprowania.</p> <p>f) <i>Segregacja ścieków</i> – stosuje się.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ścieki przemysłowe z instalacji odprowadzane są odrębną kanalizacją przemysłowo-deszczową wraz z wodami opadowymi i roztopowymi do Potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.</li> <li>• Ścieki bytowe odprowadzane są odrębną kanalizacją sanitarną do urządzeń kanalizacyjnych Rejonowego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zawierciu.</li> </ul> <p>g) <i>Odpowiednia infrastruktura odwadniająca</i> – instalacja do mechanicznego strzępienia złomu została na etapie planowania wyposażona w odpowiednią infrastrukturę odwadniającą, która zbiera wody opadowe z terenu instalacji oraz z terenu miejsc magazynowania odpadów – które stanowią ścieki przemysłowe i odprowadza je do dalszego oczyszczania.</p> <p>h) <i>Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków</i> – nie stosuje się.</p> <p>i) <i>Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego</i> – nie stosuje się.</p> <p><u>Zakład stosuje kombinację technik wymienionych w punktach a), c), e), f), g) BAT 19.</u></p>
BAT 20	<p>Aby ograniczyć emisje substancji do wody zastosowano następującą technikę:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Oddzielanie fizyczne: separator lamelowy z komorą szlamową i dwa osadniki wstępne oraz „na wyjściu z zakładu” piaskownik 4-komorowy.</li> </ul> <p><u>Pozwolenie zintegrowane nakłada obowiązek określenia poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, tj. w studziencie KD12 w następującym zakresie:</u></p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu (IPPC)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- OWO – 60 mg/l * * Zastosowany ma poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu do ChZT lub poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu do OWO. Monitorowanie OWO stanowi preferowane rozwiązanie, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.</li> <li>- Zawiesina ogólna – 60 mg/l</li> <li>- Indeks oleju węglowodorowego – 10 mg/l</li> <li>- Kadm – 0,05 mg/l</li> <li>- Chrom – 0,15 mg/l</li> <li>- Miedź – 0,5 mg/l</li> <li>- Ołów – 0,3 mg/l * górna granica zakresu wynosi 0,3 mg/l w przypadku mechanicznej obróbki odpadów metalowych w strzępiarkach</li> <li>- Nikiel – 0,5 mg/l</li> <li>- Cynk – 2 mg/l * * górna granica zakresu wynosi 2 mg/l w przypadku mechanicznej obróbki odpadów metalowych w strzępiarkach</li> </ul>

## 6. W zakresie efektywnego wykorzystania energii:

### a/ Zastosowane rozwiązania wynikające z BAT 23

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 23	Wymagania BAT 23 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie efektywności energetycznej są spełniane przez CMCP poprzez stosowanie technik wskazanych w BAT 23 ( pkt a,b)

### b/ Zastosowane rozwiązania wynikające z BAT 28

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 28	Wymagania BAT 28 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie efektywności energetycznej są spełniane



	przez CMCP poprzez w pełni kontrolowane przez operatora strzępiarki podawanie odpadów do młyna pozwalające zabezpieczyć instalację przed zniszczeniem oraz wyprodukowanie odpowiedniej ilości złomu strzępionego.
--	---

W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPCC
BAT 11	Wymagania określone w BAT11 Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE są spełnione poprzez zastosowanie szczegółowej kontroli i rejestracji procesów technologicznych i pracy instalacji poprzez stosowanie narzędzi i form monitorowania np. liczników, dokumentów (np.faktur, prowadzenie ewidencji odpadowej), systemów teleinformatycznych (np.wewnętrznych oraz BDO).

#### 7. W zakresie emisji powstającej w wyniku awarii i incydentów:

##### a/ zastosowane rozwiązania wynikające z BAT 21

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPCC
BAT 21	Wymagania BAT 21 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie emisji powstającej w wyniku awarii i incydentów są spełniane przez CMCP poprzez posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowanie środków technicznych (np. systemy przeciwpożarowe, gaśnice ręczne czy awaryjny wyłącznik prądu), niezbędnych



	<p>środków zaradczych na wypadek wystąpienia awarii oraz zwiększania świadomości pracowników poprzez cykliczne szkolenia związane z działaniami ppoż. oraz awarii przemysłowymi poprzez stosowanie technik wskazanych w BAT (pkt .a,b,c).</p>
--	---

**b/ Zastosowane rozwiązania wynikające z BAT 27**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPCC
<p>BAT 27</p>	<p>Wymagania BAT 27 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie deflagracji są spełniane przez CMCP poprzez kontrolowany proces zakupu złomu jako materiału wsadowego do produkcji.</p> <p>Wymagania w zakresie jakości złomu określone są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania oraz innych dokumentów wewnętrznych. Ponadto instalacja do mechanicznego przerobu złomu posiada szereg zabezpieczeń technicznych m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zraszanie podawanego do strzępienia złomu.</li> <li>- klatka znajdująca się nad młynem, która w razie wybuchu uniemożliwia wydostanie się w sposób niekontrolowany strzępionych odpadów na zewnątrz,</li> <li>- odporne na potencjalne zdarzenia szyby zabezpieczające operatora strzępiarki.</li> </ul>

”

**XII. W rozdział VI. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów ”**

**1/., Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii**

**Na Walcowni Wyrobów Długich** prowadzony jest monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii. W ramach monitoringu prowadzone są pomiary gazu i powietrza podawanych do procesu spalania w przestrzeni pieca grzewczego oraz rejestrowane są parametry technologiczne dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:



- podstawowe parametry pracy i rzeczywiste wydajności linii technologicznych,
- ilość podawanych surowców,
- ilość wytwarzanych produktów końcowych rodzaj i ilość stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej).

**Na linii do mechanicznego strzępienia złomu** stalowego prowadzony jest monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii. W ramach monitoringu prowadzone są systematyczne pomiary oraz rejestrowane są, zgodnie z BAT 11 i BAT 28, parametry technologiczne dla potrzeb interpretacji wyników:

- podstawowe parametry pracy i rzeczywiste wydajności linii technologicznych,
- rodzaje i ilości przetwarzanych złomów stalowych,
- rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów i produktów końcowych,
- rodzaj i ilość stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej i wody).

## **2/ „Monitoring emisji do powietrza**

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- piec grzewczy i emitor E-10: dwie serie pomiarowe w roku w zakresie: dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla oraz jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie pyłu ogółem i pyłu PM10 (pył ogółem = pył zawieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5);
- emitor E-11: dwie serie pomiarowe w roku w zakresie: pył ogółem (pył ogółem = pył zawieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5) oraz całkowitego LZO”.

## **3/ „Monitoring wód i ścieków**

- Nie ustala się warunków i monitoringu w zakresie poboru wód powierzchniowych (z rzeki Warty) i wód podziemnych (ze zlokalizowanego na terenie Zakładu ujęcia wód podziemnych), w które zaopatrywana jest instalacja Walcowni Wyrobów Długich i instalacja do mechanicznego przerobu złomu, gdyż wody te nie są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC, ale również na cele socjalno-bytowe. Kwestie te określają odrębne pozwolenia wodnoprawne.
- Nie ustala się warunków emisji i monitoringu mieszaniny ścieków przemysłowych wprowadzanych do Potoku Łośnickiego, gdyż ścieki przemysłowe z instalacji IPPC – Walcowni wyrobów Długich i instalacji do mechanicznego strzępienia złomu są wprowadzane do środowiska w mieszaninie ze ściekami z innych instalacji oraz z wodami opadowymi i roztopowymi, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. Kwestie te określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.
- Zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, dla instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu - od dnia 17 sierpnia 2022 r. – w zakresie „bezpośredniego zrzutu” ścieków do wód, ustala się poziomy emisji ścieków przemysłowych do Potoku Łośnickiego, które będą okresowo kontrolowane w studzience KD12, z częstotliwością 1 raz na miesiąc (zgodnie z BAT 7) w zakresie wskaźników: OWO, zawiesiny ogólne, indeks oleju węglowodorowego, metale i metaloidy: kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, cynk (zgodnie z BAT 20), co zostało uwzględnione w punkcie V. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” podpunkt B

*„Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych – Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu” niniejszej decyzji, w tabeli opisującej spełnienie przez Zakład CMC Poland Sp. z o.o. najlepszych dostępnych technik w zakresie dotyczącym gospodarki wodno-ściekowej”.*

#### **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”.

#### **5/ Ewidencja wytwarzania i przetwarzania odpadów.**

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

**XIII. Dodaje się w pozwoleniu zintegrowanym rozdział XII „ Zabezpieczenie roszczeń” o brzmieniu:**

#### **„ XII Zabezpieczenie roszczeń**

**Ustanawia się posiadaczowi odpadów CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82 ( NIP 6490001173) prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów, w instalacji do obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, zlokalizowanej przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu, **zabezpieczenie roszczeń**, o którym mowa w art.48 a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach ( tekst jednolity Dz. U. z 2022., poz. 699 ze zm.), w formie depozytu, w kwocie **707 265,00 zł ( siedemset siedem tysięcy dwieście sześćdziesiąt pięć złotych 00/100)**, 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 w/w ustawy o odpadach,
2. obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 cyt. wyżej 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 13 kwietnia 2007 r, o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów”.

**XIV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

---

## I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 18 maja 2009 r nr 1487/OS/2009 Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego nr 88/OS/2013 z dnia 10 stycznia 2013 r.
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 856/OS/2014 z dnia 22 kwietnia 2014 r.
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1753/OS/2014 z dnia 4 września 2014 r.
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2498/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.

Aktualnie pozwolenie zintegrowane obejmuje:

- 1) Instalację do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcownia Wyrobów Długich,
- 2) Instalację do mechanicznego strzępienia złomu.

W dniu 19 lutego 2020 r Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 14 lutego 2020 r o zmianę warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Strona wskazała, że wnioskowane zmiany wynikają z:

- 1) obowiązku dostosowania przedmiotowej decyzji do wymagań, wynikających z ustawy z dnia 20 lipca 2018 r o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw ( Dz.U. z 2018 r .poz.1592 ze zmianą Dz.U. z 2019 r poz. 1579);
- 2) konieczności zaktualizowania zapisów pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami poprzez:
  - usunięcie z pozwolenia zintegrowanego odpadów nie wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC,
  - rozszerzenie listy odpadów przewidzianych do wytwarzania,
  - zmianę jednego z kodów odpadów,
  - zmiany ilościowe w zakresie wytwarzania oraz przetwarzania odpadów,
  - zmianie procesu przetwarzania (odzysku) z R12 na R4,
  - nowe zdefiniowanie miejsc i sposobów magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
- 3) konieczności zaktualizowania zapisów pozwolenia m.in.w zakresie zużycia surowców i mediów w instalacjach IPPC, objętych pozwoleniem,
- 4) konieczności zaktualizowania zapisów pozwolenia w zakresie danych technicznych, opisów instalacji i procesów w nich prowadzonych,
- 5) konieczności zaktualizowania dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji Walcowni Wyrobów Długich,



6) konieczności dostosowania zapisów pozwolenia dla instalacji do mechanicznego przerobu złomu w związku z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik( BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie za dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 201/75/UE.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym :

- 1) zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ);
- 2) operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMC Poland Sp. z o.o. wydział strzępiarki (instalacja do mechanicznego przerobu złomu), wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu nr 18/2019 z dnia 10.07.2019 r i operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMC Poland Sp. z o.o. wydział walcowni, wraz z postanowieniem uzgadniającym Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu nr 20/2019 z dnia 10.07.2019 r ;

- Instalacje do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcownia Wytrobów Długich kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 3 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 przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839).

- Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, w tym zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz pojazdów wycofanych z eksploatacji i ich części – instalacja do mechanicznego strzępienia złomu kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 5 pkt 3 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 przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 44 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r poz. 1839).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) 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.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

## **II. Przebieg postępowania administracyjnego**

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres [pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl).

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 28 lutego 2020r, 29 kwietnia 2020r, 23 czerwca 2020r, 23 lipca 2020r oraz 2 września 2020r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 30 marca 2020r, 25 maja 2020r, 9 lipca 2020r, 17 sierpnia 2020r oraz 17 września 2020r.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 29 kwietnia 2020r Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowych instalacji, 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 2012r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2022 r., poz. 699 z późn. zm., dalej: ustawa o odpadach), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu w postanowieniach z 26 maja 2020r znak: PZ.077.40.2020.GN i PZ.077.41.2020.GN pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej na terenie miejsca wytwarzania, zbierania i przetwarzania odpadów w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82 oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania pismem z dnia 29 kwietnia 2020r wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 20 maja 2022r o znaku DCIN.7060.28.2022.ZU.MB zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę oraz instalacji do obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych, eksploatowanej przez CMC Poland Sp. z o.o., ul. Piłsudskiego 82 Zawiercie.

Postanowieniem z dnia 29 grudnia 2020r nr 1232/OS/2020 Marszałek Województwa Śląskiego określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń dla posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust 7 ustawy o odpadach, w zw. z § 2 ust 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego

2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy POŚ.

Strona wniosła zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z treścią postanowienia.

Pismem z dnia 4 lutego 2021 r. znak:OS-PZ.KW-00068/21 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

### **III. Uzasadnienie prawne**

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane 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 natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z

dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1–3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielenie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia

na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

#### **IV. Uzasadnienie szczegółowe**

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

- I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.
- II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.
- III. Gospodarka odpadami.
- IV. Dopuszczalne poziomy hałasu.
- V. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestie ogólne;
2. Gospodarka wodno-ściekowa;
3. Ochrona powietrza;
4. Gospodarka odpadami;
5. Ochrona przed hałasem

**Ad1/** CMC Poland Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie: wytopu stali 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.

Zadaniem instalacji Walcowni Wyrobów Długich jest przeróbka plastyczna stalowych wlewków ciągłych (kęsów) na pręty i kształtowniki. Wsadem dla linii walcowniczej są stalowe wlewki ciągłe z maszyn do ciągłego odlewania stali z własnej Stalowni Elektrycznej, w której do produkcji stali wykorzystuje się złom stalowy. Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu pozwala na przetwarzanie złomów i innych materiałów stanowiących wsad do elektrycznego pieca łukowego Stalowni Elektrycznej. W decyzji zmienić się opis rodzaju prowadzonej działalności w zakresie wytopu stali i jej ciągłego odlewania w instalacji stalowni elektrycznej, walcowania na gorąco w instalacji walcowni, prefabrykacji prętów zbrojeniowych na zimno i strzępienia i segregacji złomu stalowego w instalacji do mechanicznego strzępienia złomu. Zmienić się zapis odnośnie do lokalizacji nadano mu nowe brzmienie.

Zmieniono charakterystykę techniczną instalacji, opisowi technologicznemu nadano nowe brzmienie.

W części dotyczącej zużycia energii, materiałów, surowców i paliw w tym źródeł zaopatrzenia zakładu w wodę zmieniono opis i nadano nowe brzmienie o przewidywane zużycie mediów i materiałów w instalacjach.

Wprowadzono ponadto zapisy, dotyczące spełnienia przez instalacje do mechanicznego strzępienia złomu wymogów konkluzji BAT.

Wymagania BAT 26 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej są spełniane przez CMCP poprzez realizowanie w tym wymagań określonych w BAT 14 pkt. g oraz poprzez zastosowanie wszystkich kombinacji technik wskazanych w BAT26.

Wymagania BAT 21 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z 10 sierpnia 2018r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie emisji powstającej w wyniku awarii i incydentów są spełniane przez CMCP poprzez posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowanie środków technicznych (np. systemy przeciwpożarowe, gaśnice ręczne czy awaryjny wyłącznik prądu), niezbędnych środków zaradczych na wypadek wystąpienia awarii oraz zwiększania świadomości pracowników poprzez



cykliczne szkolenia związane z działaniami poż. oraz awarii przemysłowymi poprzez stosowanie technik wskazanych w BAT 21 (pkt .a,a,c).

Wymagania BAT 27 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z sierpnia 2018r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie deflagracji są spełniane przez CMCP poprzez kontrolowany proces zakupu złomu jako materiału wsadowego do produkcji. Wymagania w zakresie jakości złomu określone są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania oraz innych dokumentów wewnętrznych. Ponadto instalacji do mechanicznego przerobu złomu posiada szereg zabezpieczeń technicznych m.in.:

- zraszanie podawanego do strzępienia złomu,
- klatka znajdująca się nad młynem, która w razie wybuchu uniemożliwia wydostanie się w sposób niekontrolowany strzępionych odpadów na zewnątrz,
- odporne na potencjalne zdarzenia szyby zabezpieczające operatora strzępiarki.

**Ad 2/** Instalacja Walcowni Wyrobów Długich zaopatrywana jest w wodę z własnego ujęcia wód podziemnych. Woda podziemna pobierana będzie do celów technologicznych instalacji IPPC oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników. Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu zaopatrywana jest w wodę z własnego ujęcia wód podziemnych oraz z ujęcia wody powierzchniowej zlokalizowanego w km 804+150 rzeki Warty. Woda podziemna i powierzchniowa pobierana będzie do celów technologicznych instalacji IPPC oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników.

W związku z tym, iż woda podziemna oraz woda powierzchniowa nie jest pobierana wyłącznie na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone warunki poboru wód podziemnych i powierzchniowych (zostało to uregulowane odrębnymi pozwoleniami wodnoprawnymi).

Zgodnie z obowiązującymi przepisami wyrażonymi w art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy – Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość wykorzystywanej wody. Informacje te zostały zawarte w punkcie I „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” podpunkt 4 “Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” oraz podpunkt 4.1. “Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę” pozwolenia zintegrowanego.

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji Walcowni Wyrobów Długich nie uległa zmianie. W punkcie I.4. “Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” skorygowano błędnie podaną jednostkę ilości pobieranej wody - w pozwoleniu zintegrowanym jest „Nm<sup>3</sup>/h”, a powinno być „m<sup>3</sup>/h” – zgodnie z wnioskiem Strony.

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji do mechanicznego strzępienia złomu nie uległa zmianie. Wnioskodawca wyjaśnił, że wnioskowana wartość wynika z przeliczenia zużycia wody na maksymalną produkcję strzępiarki. Wartość wpisana w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym została podana omyłkowo. Wobec powyższego w punkcie I.4. “Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” skorygowano błędnie podane ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji do mechanicznego strzępienia złomu, zgodnie z wnioskiem Strony.

Ponadto w podpunkcie 4.1. “Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę” dokonano drobnych zmian w opisie gospodarki wodnej, zgodnie z wnioskiem Strony.

Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC Walcowni Wyrobów Długich oraz instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu – po oczyszczeniu – wprowadzane są do Potoku Łośnickiego w mieszaniu wraz ze ściekami z innych instalacji oraz wodami opadowymi i roztopowymi z terenu zakładu, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. Kwestię tę reguluje odrębne pozwolenia wodnoprawne.

W piśmie z 17.08.2020r. o znaku DO/W2/1312/BPM/2020 Spółka CMC Poland Sp. z o.o. poinformowała, że „Instalacja do mechanicznego strzępiania złomu jest źródłem ścieków przemysłowych powstających w procesie technologicznym w ilości 200 l/rok oraz mieszaniny wód opadowych i roztopowych z miejsc magazynowania odpadów w ilości łącznej 7 925,62 m<sup>3</sup>/rok”. Należy zauważyć, że wody opadowe i roztopowe z miejsc magazynowania odpadów stanowią ścieki przemysłowe. Zgodnie z przepisami obowiązującej ustawy z 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz.U. z 2021 r. poz.2233 tekst jednolity) jako ścieki definiuje się m.in.: wody odciekowe z miejsc magazynowania odpadów. Jeżeli miejsce magazynowania odpadów jest zadaszony lub odpady są magazynowane w zamkniętych pojemnikach czy kontenerach i woda opadowa czy roztopowa nie ma możliwości kontaktu z odpadami to wówczas nie będą powstawały ścieki przemysłowe. Jak wynika z wyżej wymienionego pisma, do separatora lamelowego strzępiarki, po oczyszczeniu w dwóch osadnikach kierowane są również wody opadowe i roztopowe z utwardzonych miejsc magazynowania odpadów na terenie instalacji do mechanicznego strzępiania złomu. Wobec powyższego, w analizowanym przypadku, wody opadowe i roztopowe pochodzące z miejsc magazynowania odpadów, stanowią ścieki przemysłowe. Informacja ta została uwzględniona w zmianie brzmienia punktu I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” podpunkt 5. „Gospodarka ściekowa”.

Przedmiotowy wniosek z 14.02.2020r. o znaku DO/W2/0732/2020/BPM obejmował zmianę punktu V. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” poprzez dodanie podpunktu A „Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcownia Wyrobów Długich” podpunkt 5. „W zakresie ochrony wód podziemnych i wód powierzchniowych”.

Tutejszy organ w pismach z dnia 28 lutego 2020r, 29 kwietnia 2020r, 23 czerwca 2020r, 23 lipca 2020r i 1 września 2020r zwrócił uwagę, że wnioskując o zmianę brzmienia tego podpunktu, w podpunkcie 5.7. podano jedynie: „spełnienie wymagań BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej”. W uzupełnieniu wniosku z 25.05.2020r. podano, że „Omówienie spełnienia wymagań wynikających z BAT dla przetwórstwa żelaza zostało przedstawione we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego we wrześniu 2008r. do chwili obecnej nie uległo zmianie”.

W uzupełnieniu wniosku z 09.07.2020r. podano, że „wnioskowana zmiana decyzji w pkt V.A. w ppkt 5.7. dotyczy stosowania w instalacji Walcowni Wyrobów Długich zamkniętych obiegów wodnych, z lokalnymi urządzeniami do oczyszczania (osadniki radialne, osadniki zgorzeliny)”. Wobec powyższego, Marszałek Województwa Śląskiego w cytowanych wyżej pismach poinformował Wnioskodawcę, że wnioskując o zmianę tego punktu należy ponownie przeanalizować spełnienie wymogów BAT dla instalacji Walcowni Wyrobów Długich, a w przypadku podtrzymania zapisów decyzji, wyraźnie zaznaczyć to we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W odpowiedzi na powyższe, Wnioskodawca w piśmie z 17.08.2020 r. o znaku DO/W2/1312/BPM/2020 wycofał złożony wniosek w zakresie zmiany tego punktu, informując, że wniosek w tym zakresie był związany jedynie z ujednoczeniem zapisów dla wszystkich instalacji walcowni CMC Poland Sp. z o.o. Wobec wycofania wniosku, w niniejszej decyzji nie dokonano zmian punktu V. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej poprzez dodanie podpunktu A. „Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcownia Wyrobów Długich” podpunkt 5. „W zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych”.

W terminie do dnia 17 sierpnia 2022 r. instalacje w gospodarce odpadami winny zostać dostosowane do konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*. Wobec powyższego,

W terminie do dnia 17 sierpnia 2022 r. instalacje w gospodarce odpadami winny zostać dostosowane do konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*. Wobec powyższego,



instalacja IPPC do mechanicznego strzępienia złomu winna zostać dostosowana do wymagań wynikających z tych konkluzji.

Konkluzje BAT w odniesieniu do instalacji przetwarzania odpadów wprowadzają graniczne wielkości emisyjne dla emisji ścieków do wód oraz określają zakres monitoringu ścieków.

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów obejmują m.in. emisje do wody. Z definicji zawartych w ww. konkluzjach BAT wynika, że:

- zrzut bezpośredni – to zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków;
- zrzut pośredni – to zrzut, który nie jest zrzutem bezpośrednim.

Treść ww. konkluzji BAT w zakresie emisji do wody wskazuje na to, że konkluzje BAT dotyczą zarówno zrzutu bezpośredniego, jak i zrzutu pośredniego (mowa o tym w odnośnikach pod tabelą w BAT 7 dotyczącym monitorowania emisji do wody – z rozróżnieniem przypadków zrzutu pośredniego i zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego, a także w BAT 20 określającym m.in. poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu i do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego – Tabela 6.1. i do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego – Tabela 6.2).

W związku z powyższym ww. konkluzje BAT w zakresie emisji do wody dotyczą i instalacji IPPC, z których ścieki przemysłowe wprowadzane są do środowiska, tj. następuje emisja bezpośrednia do wody i instalacji IPPC, z których ścieki przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego celem dalszego ich oczyszczania, tj. mamy do czynienia z emisją pośrednią.

We wniosku stwierdzono, że „ścieki powstające na instalacji do mechanicznego strzępienia złomu zrzucane są w sposób pośredni”.

W tym miejscu należy zauważyć, że w przypadku instalacji do mechanicznego przetwarzania złomu (IPPC) eksploatowanej przez CMC Poland Sp. z o.o. mamy do czynienia z „bezpśrednim” zrzutem ścieków do wód, gdyż nie są one wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego celem dalszego oczyszczenia. Marszałek Województwa Śląskiego w piśmie z 29 kwietnia 2020 OS/PZ.KW-00280/20 przedstawił Stronie szczegółowe wyjaśnienia w tej kwestii i wezwał do uzupełnienia wniosku w zakresie przedłożenia opisu spełnienia konkluzji BAT dla tej instalacji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej z uwzględnieniem „bezpśredniego” zrzutu ścieków do odbiornika.

W odpowiedzi na powyższe, Wnioskodawca w piśmie z 09.07.2020r. o znaku DOW/2/1235/2020/BPM stanowiącym uzupełnienie wniosku stwierdził, że „naszym zdaniem odprowadzane z instalacji do mechanicznego strzępienia złomu ścieki są wprowadzane do odbiornika w sposób pośredni za pomocą własnej kanalizacji, do której wprowadzane są ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe z terenu ww. instalacji łącznie z mieszaniną ścieków z pozostałych instalacji CMC Poland Sp. z o.o. Świadczy o tym fakt, że są one oczyszczane przed zrzutem do odbiornika wodnego (...) W decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE nie ma rozróżnienia na urządzenia kanalizacyjne własne i urządzenia kanalizacyjne podmiotu zewnętrznego (...)”

Marszałek Województwa Śląskiego w piśmie z 23 czerwca 2020r OS/PZ.KW-00502/20 ponownie przedstawił Stronie wyjaśnienia w zakresie przypadków „bezpśredniego” i „pośredniego” zrzutu ścieków, informując co następuje: „W tym miejscu należy zwrócić uwagę, że zwykle ścieki przemysłowe z instalacji są wprowadzane w pierwszej kolejności do własnej kanalizacji, za pomocą której mogą być odprowadzane w sposób dwojaki tj.:

- „własna kanalizacja” jest zakończona wylotem ścieków do środowiska - w takim przypadku mamy do czynienia ze zrzutem „bezpśrednim” (definicja: zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków) – co ma miejsce w przedmiotowej sprawie,
- z „własnej kanalizacji” ścieki są odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego (przez urządzenia kanalizacyjne należy rozumieć kanalizację, bądź punkt zlewny

oczyszczalni ścieków) – w takim przypadku mamy do czynienia ze zrzutem „pośrednim” (definicja: zrzut, który nie jest zrzutem bezpośrednim).

Ponownie wyjaśniam, iż fakt, że ścieki przemysłowe z instalacji do mechanicznego przetwarzania złomu są wprowadzane – po oczyszczeniu - do potoku Łośnickiego w mieszaniu ze ściekami przemysłowymi z innych instalacji oraz wodami opadowymi i roztopowymi, nie wyklucza, że mamy tutaj do czynienia z bezpośrednim zrzutem ścieków z tej instalacji (IPPC) do wód (...)

W przypadku instalacji do mechanicznego przetwarzania złomu (IPPC) eksploatowanej przez CMC Poland Sp. z o.o. mamy do czynienia z „bezpśrednim” zrzutem ścieków do wód, gdyż nie są one wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego celem dalszego oczyszczenia. Spełnienie przez tą instalację konkluzji BAT winno być określone w pozwoleniu zintegrowanym, niezależnie od faktu, że warunki wprowadzania tych ścieków do środowiska są ustalone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. Wynika to jedynie z faktu, że ścieki przemysłowe z tej instalacji są wprowadzane do wód w mieszaniu ze ściekami z innych instalacji oraz wodami opadowymi i roztopowymi, w przeciwnym wypadku warunki wprowadzania ścieków przemysłowych pochodzących wyłącznie z instalacji do mechanicznego przetwarzania złomu do wód musiałyby być ustalone w pozwoleniu zintegrowanym.

W związku ze zrzutem bezpośrednim do wód (potoku Łośnickiego) ścieków przemysłowych z instalacji IPPC – do mechanicznego strzępiania złomu, w punkcie pozwolenia zintegrowanego dotyczącym spełnienia przez instalację wymagań konkluzji BAT od 17 sierpnia 2022r. określone zostaną poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20, tabela 6.1.).

Wobec powyższego prowadzący instalację w dokumentacji omawiającej kwestię dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów w zakresie gospodarki wodno-ściekowej winien odnieść się do wszystkich wskazanych wyżej konkluzji, tj. konkluzji BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20, biorąc pod uwagę „bezpśredni zrzut” ścieków do odbiornika wodnego”.

W odpowiedzi na powyższe, Wnioskodawca w piśmie z 17.08.2020r. o znaku DOW2/1312/BPM/2020 przedstawił opis spełnienia przedmiotowych konkluzji BAT z uwzględnieniem „bezpśredniego” zrzutu ścieków do potoku Łośnickiego i - związanych z tym zrzutem - poziomów emisji dla strumienia ścieków przemysłowych z instalacji IPPC do mechanicznego strzępiania złomu (BAT 20) wraz z określeniem miejsca, zakresu i częstotliwości ich monitoringu (BAT 6, BAT 7).

W niniejszej decyzji, w punkcie V. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” podpunkt B „Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki w strzępiarkach odpadów metalowych – Instalacja do mechanicznego strzępiania złomu” przedstawiono opis spełnienia BAT dla sektora przetwarzania odpadów, zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z Dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej.

Od 17 sierpnia 2022 r. pozwolenie zintegrowane nakłada obowiązek:

- określenia poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, tj. w studziencie KD12 w zakresie substancji zidentyfikowanych w ściekach z instalacji: OWO, zawiesina ogólna, indeks oleju węglowodorowego, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, cynk – zgodnie z BAT 20,
- monitoringu zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, tj. w studziencie KD12 w zakresie substancji zidentyfikowanych w ściekach z instalacji: OWO, zawiesina ogólna, indeks oleju węglowodorowego, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, cynk (z częstotliwością 1 raz w miesiącu) – zgodnie z BAT 7.

Zgodnie z wnioskiem Strony monitorowanie substancji takich jak: arsen (As), rtęć (Hg), PFOA, PFOS nie ma zastosowania, gdyż substancje te nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie strumieni ścieków, o którym mowa w BAT 3. Metale i metaloidy takie jak: kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), pomimo iż nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, zgodnie z wnioskiem Strony zostały objęte monitoringiem.

W związku z obowiązkiem prowadzenia – od 17 sierpnia 2022 r. – monitoringu ścieków przemysłowych z instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu, zmieniono również brzmienie punktu VI. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów” podpunktu 3. „Monitoring wód i ścieków” pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

**Ad 3/** Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza wynika ze zwiększenia czasu pracy instalacji Walcowni Wyrobów Długich i została zakwalifikowana jako zmiana nieistotna. Przedstawiona przez wnioskodawcę analiza rozprzestrzeniania substancji w powietrzu dowodzi braku 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).

Zakład dostosował instalację do mechanicznego strzępienia złomu do wymagań określonych w konkluzjach BAT (Decyzja wykonawcza Komisji(UE) 2018/1147/ z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE). CMC Poland Sp. z o.o. w przedłożonych dokumentach zapewniła, że ograniczy emisję m.in. pyłów do powietrza poprzez techniki zawarte w BAT 25, spełniając graniczną wartość emisyjną pyłu na poziomie BAT-AEL-5 mg/Nm<sup>3</sup>.

**Ad 4/** W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian polegających na:

- 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 i przetwarzanych odpadów,
- d/ rozszerzeniu listy odpadów przewidzianych do przetwarzania o nowe rodzaje odpadów,
- e/ dodaniu zapisu dotyczącego procesu przetwarzania (odzysku) R4,
- f/ zaktualizowaniu opisu miejsc i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
- g/ dodaniu (dla nowych rodzajów odpadów) oraz zaktualizowaniu zapisów dotyczącego charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich podstawowego składu chemicznego i właściwości,
- h/ dodaniu w części dotyczącej zezwolenia na przetwarzanie, 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,
- i/ dodaniu zapisów dotyczących warunków przeciwpożarowych wynikające z operatu przeciwpożarowego,

j/ dodaniu zapisu dotyczącego zastosowania w instalacji do mechanicznego strzeżenia złomu rozwiązań wynikających z konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Wymagania BAT 24 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie ponownego wykorzystania opakowań są spełniane przez CMCP m.in. poprzez:

- dokonywania napraw palet drewnianych,
- zdawanie palet czy bębnow drewnianych do dostawcy,
- wykorzystanie beczek po oleju do magazynowania zużytego oleju,
- wykorzystywanie opakowań po wodzie destylowanej (mauzerów) jako środków służących do magazynowania odpadów.

k/ ustanowieniu w decyzji zabezpieczenia roszczeń, zgodnie z art. 187. ust. 42 ustawy POŚ

**Ad 5/** Zmiany, o które wnioskuje prowadzący instalację przedstawione w załączonym opracowaniu nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach chronionych akustycznie.

Wymagania BAT 17 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiające konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie hałasu i wibracji są spełniane przez CMC Poland Sp. z o.o. poprzez posiadanie stosownych zapisów określających sposób postępowania w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, przestrzeganie zapisów posiadanych decyzji administracyjnych oraz planowanie wszelkich procesów inwestycyjnych uwzględniające minimalizację negatywnego wpływu na środowisko.

Wymagania BAT 18 określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie hałasu są spełniane przez CMC Poland Sp. z o.o. poprzez zastosowanie kombinacji technik wskazanych w BAT /pkt.a,b,c/.

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

---

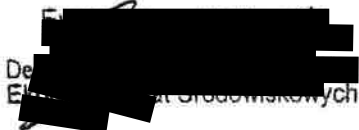
## **Pouczenie**

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do

Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art.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.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

  
De  
E

**Otrzymała:**

1.CMC Poland Sp. z o.o.

Ul. Piłsudskiego 82,42-400 Zawiercie

**Do wiadomości w wersji drukowanej:**

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 46

**Do wiadomości elektronicznie:**

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Zawierciu ul. Leśna 2 42-400 Zawiercie (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail ([pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.WO – baza danych (SOD)
6. OE.BO (SOD)
7. OE.PH (SOD)

*Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.*

