|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | |  |
|  | | Katowice, dnia 21 maja 2025 r.  **Znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.80.2024**  (kontynuacja sprawy: OE-PZ.7222.44.2024)  **Znak pisma: OE-WS-PZ.KW-00725/25**  za dowodem doręczenia |
|  | |  |
| Decyzja nr | 1827/OE/2025 | |
| 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 2024 r. poz. 572) 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 2024 r. poz. 54  ze zm.). | |
| po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 12 kwietnia 2024 r  **orzekam**  zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1487/OS/2009 z dnia 18 maja 2009 r. (ze zm.), 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 strzępiarkach odpadów metalowych, zlokalizowanych przy ul. Piłsudskiego 82,  w Zawierciu, eksploatowanych przez Spółkę CMC Poland S.A., z siedzibą w Zawierciu (NIP: 649-00-01-173, REGON 272819315), w następujący sposób: | | |

1. W części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 3. „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny.”, podpunkt 3.2.2. „Instalacja technologiczna mechanicznego strzępienia złomu.”

otrzymuje brzmienie:

**„3.2.2. Instalacja technologiczna mechanicznego strzępienia złomu.**

Instalacja technologiczna mechanicznego strzępienia złomu pozwala na przetwarzanie w ciągu godziny ok. 300 Mg złomu niewsadowego, który po przetworzeniu stanowi wsad do elektrycznego pieca łukowego. Przy założeniu rocznej pracy linii żelaznej (łącznie z odpylaniem), w ilości 3100 h, przewidywany przerób złomów i innych materiałów wyniesie 930 000 Mg/rok.

Przewidywany czas pracy linii nieżelaznej wyniesie 6500 h/rok.

Instalacja do mechanicznego strzępienia złomu stalowego (linia żelazna) pracuje na dwie zmiany, od 6:00 do 22:00 oraz dopuszczalna jest praca w soboty   
i niedziele, jeżeli będzie to konieczne ze względu na utrzymanie pracy 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:

1. linia żelazna:

* strzępienie,
* separacja magnetyczna,
* separacja powietrzna,
* separacja manualna,

1. linia nieżelazna:

* separacja magnetyczna,
* separacja frakcji niemagnetycznej.

Materiał wsadowy umieszczany 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 linię 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 niewsadowy, 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, który utracił status odpadów, powstały po wstępnym przetworzeniu – oddzieleniu części mineralnych na przesiewaczu   
w instalacji pomocniczej.

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

Odpady niemetaliczne, wytwarzane na linii do mechanicznego strzępienia złomu, mogą być poddane rozdrabnianiu w mobilnym urządzeniu do zmniejszania rozmiarów odpadów, co pozwoli na zmniejszenie objętości magazynowanych odpadów oraz umożliwi załadunek większej masy odpadów na środki transportu.”

1. W części I. **„Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”**, punkt 5. **„Gospodarka ściekowa.”**

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 m3/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°C.

Skład ścieków: zawiesina ogólna (TSS), ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), indeks oleju węglowodorowego (HOI), żelazo, cynk.

**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 m3/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°C.

Skład ścieków: ogólny węgiel organiczny (OWO) lub zamiennie chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), zawiesina ogólna, indeks oleju węglowodorowego, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, cynk.

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 odpadowe i roztopowe pochodzące 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.”

1. Część II. **„Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.”**

otrzymuje brzmienie:

**„II.** **Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.**

**1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza:**

**a) dopuszczalne poziomy emisji:**

* Piec grzewczy emitor E-10:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Substancja** | **BAT – AEL**  **(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek)**  **[mg/Nm3]** | **Wskaźnikowy poziom emisji**  **(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek)**  **[mg/Nm3]** |
| Pył | 3,50 | - |
| Tlenki azotu jako NO2 | 349,84 | - |
| Dwutlenek siarki | - (1) | - |
| Tlenek węgla | - | 34,98 |

1. BAT-AEL w odniesieniu do SO2 nie ma zastosowania ze względu na wykorzystywanie na instalacji w 100% gazu ziemnego.

* Wyrzut z układu odpylania linii żelaznej emitor E-11:

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **BAT – AEL**  **(średnia z okresu pobierania próbek)**  **[mg/Nm3]** |
| Pył | 5,0 |

**b) dopuszczalna emisja roczna:**

* z instalacji IPPC – Walcownia Wyrobów Długich:

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **[Mg/rok]** |
| Pył | 1,314 |
| Tlenki azotu jako NO2 | 131,400 |
| Tlenek węgla | 13,140 |

* + - z instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu:

|  |  |
| --- | --- |
| **Substancja** | **[Mg/rok]** |
| Pył | 0,481 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,481 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,481 |

”

1. W części III. **„Gospodarka odpadami”,** punkcie 2**. „Ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku”,**podpunkt 2.2. **„Linia do mechanicznego strzępienia złomu.”**

otrzymuje brzmienie:

**„2.2. Linia do mechanicznego strzępienia złomu:**

1. 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  ,,00, |
| 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 |

1. 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 | Mieszaniny metali | 200,00 |
| 5 | 19 10 01 | Odpady żelaza i stali | 1 000,00 |
| 6 | 19 10 02 | Odpady metali nieżelaznych | 30 000,00 |
| 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 | 5 000,00 |
| 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 |

”

1. W części III. **„Gospodarka odpadami”**, w punkcie 4. **„Przetwarzanie odpadów”**, podpunkt 4.2. **„Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania w ciągu roku.”**

otrzymuje brzmienie:

**„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 | 30 000,00 |
| 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 | 5 000,00 |
| 6 | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 40 000,00  0,0050 |
| 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 |

”

1. W części V. **„Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”**, punkt A. **„Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcowania Wyrobów Długich.”**

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.**

W instalacji zastosowano rozwiązania, wynikające z decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu   
do przetwórstwa metali żelaznych (dalej „Konkluzje BAT”).

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji IPPC** |
| **BAT 1** | Wytyczne BAT 1 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, opartego na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy. |
| **BAT 2** | Wytyczne BAT 2 realizowane są w ramach procedur oraz instrukcji Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dla walcowni ustanowiono wykazy strumieni ścieków, gazów odlotowych, stosowanych chemikaliów i schematy technologiczne procesów, wraz z ich opisami |
| **BAT 3** | Wytyczne BAT 3 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który uwzględnia:   * analizę możliwości eliminacji chemikaliów, w celu ograniczenia emisji do środowiska, * analizę ryzyka związanego ze stosowanymi chemikaliami technologicznymi, * analizę możliwości zastąpienia (nie rzadziej niż 1 raz na 2 lata), aby określić potencjalnie nowe, dostępne i bezpieczniejsze alternatywy dla stosowania substancji niebezpiecznych, * prewencyjne monitorowanie zmian regulacyjnych związanych z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi i zapewnienie zgodności z obowiązującymi wymaganiami prawnymi.   Stosuje się wdrożoną instrukcję/procedury odnoszące się do nabywania, obsługi, przechowywania  i stosowania chemikaliów, w celu ograniczenia/zapobiegania ich emisjom do środowiska. |
| **BAT 4** | Wytyczne BAT 4 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a i b, mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej:   * opracowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli, która obejmuje: * określenie planu postępowania w przypadku małych i dużych wycieków, * określenie celów i obowiązków uczestniczących osób, * zagwarantowanie, że pracownicy mają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni  w zapobieganiu przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, * wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych  i uszeregowanie ich według ryzyka, * wskazanie odpowiednich urządzeń zabezpieczających przed wyciekami i służące do ich likwidacji oraz sprawdzanie czy urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić, * wprowadzenie wytycznych dotyczących gospodarowania odpadami m.in pochodzącymi z kontroli wycieków, * zapewnienie regularnych inspekcji miejsc magazynowania, przeładunku i kalibracji urządzeń, służących do wykrywania nieszczelności i niezwłocznego usuwania wycieków z zaworów, dławików, kołnierzy itp. – poprzez stosowanie szczelnych koryt olejowych (tac) lub zbiorników. |
| **BAT 5** | Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje  w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, realizuje się zapisy części VII decyzji „VII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia”, a także opracowanych instrukcji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania.  Dodatkowo, w ramach planu przeglądów pracownicy monitorują urządzenia, w tym m.in. urządzenia  o krytycznym znaczeniu (przed każdą zmianą), w celu eliminacji pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Normalną praktyką jest realizowanie przeglądów instalacji w ramach planowanego postoju, planowane są również przeglądy główne instalacji. |
| **BAT 19** | Wytyczne BAT 19 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowana jest następująca technika mająca na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej:   1. plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej, które stanowią część zintegrowanego systemu zarządzania (BAT 1) i obejmują:  * schematy przepływu i bilans wody dla urządzeń wodnych, związanych z walcowaniem na gorąco, * ustalanie celów pod względem oszczędności wody, * wdrażanie technik optymalizacji zużycia wody, poprzez kontrolę zużycia wody, recykling wody oraz wykrywanie i usuwanie wycieków, * audyty gospodarki wodnej przeprowadza się co najmniej raz w roku, aby zapewnić osiągnięcie celów planu gospodarowania wodą,  1. rozdzielenie strumieni wody, 2. minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – stosuje się uszczelnienia łożysk dla wszystkich walców roboczych, a także wskaźniki wycieków we wszystkich układach olejowych. Pracownicy utrzymania ruchu kontrolują układy oleju i smaru pod kątem ewentualnych wycieków, 3. ponowne wykorzystanie lub recykling wody – wszystkie systemy wodne są oddzielnymi systemami zamkniętymi. Cała woda jest ponownie wykorzystywana i uzdatniana, ogranicza ją jedynie parowanie  i zawartość zanieczyszczeń stałych, 4. oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej, zawierającej olej i zgorzelinę w procesie walcowania na gorąco – wody procesowe są uzdatniane. Stosuje się szczególnie dla instalacji wodnych kontaktowe – odkamieniacze, osadniki, automatyczne filtry do wody. Cała uzdatniona woda wraca do procesu, 5. usuwanie zgorzeliny natryskiem wodnym sterowane czujnikami w walcowaniu na gorąco – stosuje się system usuwania zgorzeliny natryskiem wodnym. |
| **BAT 32** | Wytyczne BAT 32 realizowane są w ramach zapisu części VI decyzji „VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów”, punkt „4. Monitoring hałasu.”  Ponadto, w związku z wymaganiami normy dedykowanej dla zarządzania środowiskowego, zidentyfikowano aspekty środowiskowe, dla których w razie konieczności podczas planowania budżetu, określa się plan inwestycyjny, w celu zredukowania emisji hałasu do środowiska. Efekty prowadzonego planu inwestycyjnego omawiane są podczas przeglądu Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który odbywa się co najmniej raz  w roku. |
| **BAT 34** | Wytyczne BAT 34 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a, c, d i e, mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej:   1. plan gospodarowania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego  i obejmuje:    * zminimalizowanie powstawania pozostałości,    * optymalizację ponownego użycia, recyklingu lub odzysku pozostałości,    * zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów.   W ramach BAT 34 odpady metali, tlenków metali, w tym zendry, są przekazywane do odzysku metali. Dodatkowo, stosuje się następujące techniki:  a) zgorzelina jest zbierana i wykorzystywana poza zakładem jako materiał wsadowy w innych procesach produkcyjnych,  d) złom metaliczny, pochodzący z procesów mechanicznych (z przycinania i wykańczania), jest wykorzystywany w zakładzie jako materiał wsadowy do produkcji stali,  e )frakcja gruboziarnista metali i tlenków metali, pochodząca z czyszczenia na sucho (filtrów tkaninowych) gazów odlotowych, z procesów mechanicznych (szlifowania), jest selektywnie zbierana, poddawana recyklingowi i wykorzystywana w zakładzie jako materiał wsadowy do produkcji stali. |

1. **W zakresie ochrony powietrza:**

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji IPPC** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | Wytyczne BAT 1 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, opartego na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, który zawiera w sobie wszystkie cechy wymienione w BAT 1, w tym plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji instalacji do walcowania na gorąco.  Realizacja zapisów jest spełniona poprzez posiadanie stosownych procedur i instrukcji określających sposób postępowania m.in. w zakresie monitorowania emisji.  Zakład prowadzi wykaz stosowanych substancji chemicznych w zakresie gotowości i reagowania na sytuacje awaryjne. |
| **BAT 2** | W celu spełnienia BAT 2 ustanowiono wykazy strumieni gazów odlotowych: pył, dwutlenek azotu, tlenek węgla.  Procedury oraz instrukcje Zintegrowanego Systemu Zarządzania obejmujące wykaz strumieni gazów odlotowych i schematy technologiczne procesów, wraz z ich opisem, zawierają informacje na temat:   * procesów produkcyjnych, zgodnie z wymogami pkt.(i), w tym:  1. uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji,  * właściwości strumieni gazów odlotowych, zgodnie z wymaganiami pkt.(iv), takie jak:  1. wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury, 2. średnie wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji (pył, NOX, CO,  a także metale w przypadku stanowiska maszyny szlifującej wlewki) oraz ich zmienność. |
| **BAT 5** | Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji realizuje się zapisy rozdziału „VII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia”, a także opracowanych instrukcji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania.  Dodatkowo, w ramach planu przeglądów, pracownicy monitorują urządzenia, w tym m.in. urządzenia  o krytycznym znaczeniu (przed każdą zmianą), w celu eliminacji pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Normalną praktyką jest realizowanie przeglądów instalacji w ramach planowanego postoju, planowane są również przeglądy główne instalacji.  W celu ograniczania wystąpienia warunków odbiegających od normalnych, na Walcowni Wyrobów Długich wdrożony jest plan przeglądów pieca:   * 1 raz/tydzień postój na I zmianie, podczas którego wykonywany jest skrupulatny przegląd, wykonywane są ewentualne regulacje i/lub kalibracje, jeśli są wymagane, * realizowane są obchody i w książkach raportowych odnotowywany jest aktualny stan urządzeń, * piec jest opomiarowany i monitorowany, w przypadku wykrytej nieprawidłowości operator podejmuje bezzwłocznie określone czynności w celu usunięcia awarii, * kluczowe elementy AKP są zdublowane, jak np. termopary do pomiaru temperatur, * dla walcowni przewidziany jest cykl remontowy i jest on przeprowadzany w okresie dwuletnim.   Monitoring emisji w warunkach OTNOC nie jest prowadzony, z uwagi na brak występowania takich warunków, jedynymi możliwymi warunkami pracy, innymi niż normalne, jest rozruch instalacji po remoncie. Jest on jednak przeprowadzany bez wsadu, co nie powoduje zwiększonej emisji zanieczyszczeń do środowiska. |
| **BAT 7** | W ramach BAT 7 należy monitorować następujące emisje zorganizowane do powietrza z procesu nagrzewania wsadu:   * CO – wg normy EN 15058, * pył – wg normy EN 13284 - 1, * NOX – wg normy EN 14792.   W związku z powyższym, monitoring emisji do powietrza prowadzony jest zgodnie z normami EN lub ISO w zakresie i z częstotliwością:   * CO – jedna seria pomiarowa w roku, * pył – jedna seria pomiarowa raz na 6 miesięcy, * NOX – jedna seria pomiarowa raz na 6 miesięcy.   W ramach instalacji Walcowni Wyrobów Długich może funkcjonować szlifowanie kęsów, dla którego warunki wprowadzania emisji do powietrza są określone w pozwoleniu zintegrowanym, wydanym łącznie dla instalacji Stalowni Elektrycznej i Walcowni Prętów w decyzji Nr ŚR-II-6618/24/06/12/07 Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r. (ze zmianami), dlatego spełnienie warunków BAT 7 dla procesu obróbki mechanicznej, polegającej na szlifowaniu, zostało przedstawione w ww. pozwoleniu zintegrowanym. |
| **BAT 20** | Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub aby ograniczać takie emisje,  w ramach BAT 20 zastosowano następujące techniki:  a) wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu – do nagrzewania wsadu stosuje się tylko  i wyłącznie gaz ziemny,  b) stosowanie mechanicznego systemu usuwania zgorzeliny (zendry) przed wprowadzeniem do pieca.  Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco wynosi:  < 2 ÷ 10 mg/Nm3 (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).  Graniczny poziom emisji pyłu do powietrza z instalacji (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji) wynosi: 3,50 mg/Nm3 (przy referencyjnym poziomie tlenu 3 % obj.  w suchym gazie). |
| **BAT 21** | Aby zapobiec emisjom SO2 do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji wykorzystywane jest paliwo o niskiej zawartości siarki – gaz ziemny.  Poziomy emisji powiązanej z BAT (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO2 do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu, nie mają zastosowania, ponieważ w instalacji wykorzystywany jest wyłącznie gaz ziemny. |
| **BAT 22** | Aby zapobiec emisjom NOx i CO do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji stosowane są następujące techniki:   1. wykorzystanie paliw o niskim potencjale tworzenia NOX – do nagrzewania wsadu stosuje się tylko  i wyłącznie gaz ziemny, 2. automatyzacja i sterowanie piecem, 3. optymalizacja spalania, 4. palniki o niskiej emisji NOX, 5. recyrkulacja spalin, 6. ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza, 7. spalanie bezpłomieniowe.   Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych, emisji NOx do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco wynosi:  100 ÷ 350 mg/Nm3 (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).  Dla przedmiotowej instalacji graniczny poziom emisji NOx do powietrza (ustalony z  uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji) wynosi:  349,84 mg/Nm3 (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).  Wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza, pochodzących  z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco wynosi:  10 ÷ 50 mg/Nm3 (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).  Dla przedmiotowej instalacji wskaźnikowy poziom emisji CO do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji) wynosi:  34,98 mg/Nm3 (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). |
| **BAT 42** | Do procesów obróbki mechanicznej, prowadzonej na instalacji walcowania na gorąco, należy proces usuwania zgorzeliny (zendry) i walcowania wstępnego.  W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu, w ramach BAT 42 stosowane są zraszacze wodne.  Z uwagi na niski poziom wytwarzania pyłu, w instalacji nie są stosowane odciągi powietrza – brak emisji zorganizowanej z ww. procesów (brak poziomów BAT-AEL).  W ramach instalacji Walcowni Wyrobów Długich może funkcjonować szlifowanie kęsów, dla którego warunki wprowadzania emisji do powietrza są określone w pozwoleniu zintegrowanym wydanym łącznie dla instalacji Stalowni Elektrycznej i Walcowni Prętów w decyzji Nr ŚR-II-6618/24/06/12/07 Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r. (ze zmianami), dlatego spełnienie warunków BAT 42 dla procesu obróbki mechanicznej, polegającej na szlifowaniu, zostało przedstawione w ww. pozwoleniu zintegrowanym. |
| **BAT 43** | W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu podczas walcowania wstępnego i walcowania w przypadku niskich poziomów wytwarzania pyłu, w ramach BAT 43 stosowane są zraszacze wodne. |

1. **W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:**

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji IPPC** |
| --- | --- |
| **BAT 1**  **BAT 32** | Zakład posiada wdrożony i certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania, oparty na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy.  W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracji oraz ich ograniczaniu, spółka stosuje następujące rozwiązania:   * lokalizacja źródeł hałasu (piec grzewczy i klatki walcownicze) wewnątrz istniejącej Hali Walcowni, * utrzymywanie urządzeń, stanowiących źródło hałasu, w należytym stanie technicznym, pozwalającym na ograniczenie uciążliwego wpływu na klimat akustyczny wokół zakładu.   Aby ograniczyć występowanie emisji hałasu i wibracji, spółka realizuje zapisy rozdziału „VI. Zakres  i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów”, punkt „4. Monitoring hałasu”.  Obligatoryjne jest monitorowanie hałasu raz na 2 lata. Dodatkowo, w związku z wymaganiami normy dedykowanej dla zarządzania środowiskowego, zidentyfikowano aspekty środowiskowe, dla których,  w razie konieczności, podczas planowania budżetu określa, się plan inwestycyjny, w celu zredukowania emisji hałasu do środowiska.  Dodatkowo, podczas wymiany urządzeń na nowe, spółka stosuje rozwiązania mające na celu wyeliminowanie nadmiernego hałasu, pochodzącego z instalacji walcowni.  Efekty prowadzonego planu inwestycyjnego spółka omawia podczas przeglądu Zintegrowanego Systemu Zarządzania, które odbywa się co najmniej raz w roku. |
| **BAT 33** | Zapobieganie emisjom hałasu i wibracji oraz ich ograniczania realizowane jest poprzez:   1. właściwą lokalizację urządzeń i budynków – umiejscowienie pieca grzewczego i klatek walcowniczych znajduje się wewnątrz hali, 2. środki operacyjne, do których zalicza się:  * kontrolę i bieżącą konserwację urządzeń, * w miarę możliwości zamykanie bram wjazdowych do hali walcowni, * zapewnienie do obsługi urządzeń doświadczonych pracowników, * unikanie przeprowadzania hałaśliwych operacji w porze nocnej, * ograniczanie emisji hałasu zarówno w trakcie normalnej produkcji, jak również w trakcie prowadzonych remontów.  1. redukcja hałasu – poprzez np. obudowę chłodni wentylatorowych. |

1. **W zakresie gospodarki odpadami:**

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji IPPC** |
| --- | --- |
| **BAT 6** | Wytyczne BAT 6 w zakresie monitoringu odpadów (w tym pozostałości) realizowane są w ramach zapisów rozdziału „VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii”, punkt „5. Ewidencja wytwarzania i przetwarzania odpadów”, gdzie zakład zobowiązany jest do ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów (w tym pozostałości), zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie. |
| **BAT 34** | Wytyczne BAT 34 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a, c, d i e, mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej:   1. plan gospodarowania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego i obejmuje:    * zminimalizowanie powstawania pozostałości,    * optymalizację ponownego użycia, recyklingu lub odzysku pozostałości,    * zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów.   W ramach BAT 34 odpady metali, tlenków metali, w tym zendry, są przekazywane do odzysku metali. Dodatkowo stosuje się następujące techniki:   1. zgorzelina jest zbierana i wykorzystywana poza zakładem jako materiał wsadowy w innych procesach produkcyjnych, 2. złom metaliczny, pochodzący z procesów mechanicznych (z przycinania i wykańczania), jest wykorzystywany w zakładzie jako materiał wsadowy do produkcji stali, 3. frakcja gruboziarnista metali i tlenków metali pochodząca z czyszczenia na sucho (filtrów tkaninowych) gazów odlotowych, z procesów mechanicznych (szlifowania) jest selektywnie zbierana, poddawana recyklingowi i wykorzystywana w zakładzie jako materiał wsadowy do produkcji stali. |
| **BAT 37** | Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia z teksturowania rolek roboczych,  w ramach BAT 37 stosowane są następujące techniki:   1. czyszczenie i ponowne użycie emulsji szlifierskich – emulsje szlifierskie są oczyszczane i ponownie stosowane, 2. przetwarzanie szlamu szlifierskiego – do oczyszczania emulsji stosuje się separację magnetyczną,  a odzyskane cząstki metali są stosowane w zakładzie jako wsad do produkcji stali, 3. recykling zużytych walców roboczych – zużyte walce robocze są poddawane wewnętrznemu recyklingowi i stanowią wsad do produkcji stali. |
| **BAT 40** | Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia, powstających w wyniku kondycjonowania wsadu, unika się kondycjonowania wsadu poprzez zwiększenie wykorzystania materiałów  i tym samym zmniejszenie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia, a jeżeli jest to niemożliwe, ogranicza się taką konieczność, stosując technikę:   1. kontrola jakości wspomagana komputerowo – umożliwia dostosowanie warunków odlewania w celu zminimalizowania wad powierzchniowych. |

1. **W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:**

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji IPPC** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, wytyczne BAT 1 realizowane są w ramach wdrożonego  i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania opartego na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, który obejmuje m.in.:  - wdrożenie programu monitorowania i pomiarów emisji do wody,  - wykaz strumieni ścieków,  - plan gospodarowania wodą. |
| **BAT 2** | W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT 2 - realizowanego w ramach procedur oraz instrukcji Zintegrowanego Systemu Zarządzania - dla instalacji Walcowni Wyrobów Długich, ustanowiono wykaz strumieni ścieków, obejmujący następujące elementy:   * informacje na temat procesów produkcyjnych, w tym: * informację o tym, że w instalacji Walcowni Wyrobów Długich prowadzony jest jedynie proces 2.3a, kwalifikujący ją do walcowni gorących o wydajności przekraczającej 20 ton stali surowej na godzinę, * schemat pokazujący źródła ścieków powstających w instalacji Walcowni Wyrobów Długich z uwzględnieniem stosowanych urządzeń, * informacje na temat właściwości strumienia ścieków, w tym: * stan ścieków: pH, temperatura, * skład ścieków i stężenia: zawiesina ogólna (TSS), ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), indeks oleju węglowodorowego (HOI), metale: żelazo, cynk. |
| **BAT 6** | W ramach BAT 6 prowadzony jest monitoring:   * rocznego zużycia wody, * rocznego wytwarzania ścieków.   Zakład prowadzi monitoring za pomocą bezpośrednich pomiarów oraz obliczeń, które odbywają się na poziomie zakładu, z podziałem na instalacje. |
| **BAT 8** | W ramach BAT 8 prowadzony jest monitoring emisji do wody uwzględniający:   * bezpośredni zrzut ścieków do odbiornika wodnego (zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków), * następujące substancje/parametry: * zawiesina ogólna (TSS) - z częstotliwością raz na miesiąc, zgodnie z normą EN 872, * ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) - z częstotliwością raz na miesiąc, zgodnie z normą EN 1484 dla OWO (dla ChZT brak normy EN), * indeks oleju węglowodorowego (HOI) - z częstotliwością raz na miesiąc, zgodnie z normą EN 9377-2, * żelazo - z częstotliwością raz na miesiąc, zgodnie z normą EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2, * cynk - z częstotliwością raz na miesiąc, zgodnie z normą EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2, * punkt monitoringu (punkt, w którym emisja opuszcza zespół urządzeń): studzienka D13 – pośredni dopływ do wylotu Dp6 (działka o numerze ewidencyjnym 1/7, obręb 0012 Zawiercie; współrzędne X: 5596157.47 Y: 7390325.79 (układ 2000 strefa 7; EPSG:2178)). |
| **BAT 19** | Aby zoptymalizować zużycie wody, zwiększyć jej zdolność do recyklingu i zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków, w ramach BAT 19, stosowane są następujące techniki:   1. plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej, które stanowią część zintegrowanego systemu zarządzania (BAT 1) i obejmują:  * schematy przepływu i bilans wody dla urządzeń wodnych, związanych z walcowaniem na gorąco, * ustalanie celów pod względem oszczędności wody, * wdrażanie technik optymalizacji zużycia wody poprzez kontrolę zużycia wody, recykling wody oraz wykrywanie i usuwanie wycieków, * audyty gospodarki wodnej - przeprowadzane co najmniej raz w roku, aby zapewnić osiągnięcie celów planu gospodarowania wodą;  1. rozdzielenie strumieni wody, które w przypadku walcowni gorących polega na rozdzieleniu strumienia wody czystej piecowej (obieg wody jest oczyszczany z drobnych zanieczyszczeń)  i strumienia wody brudnej do chłodzenia klatek walcowniczych (obieg wody jest oczyszczany  z olejów wypłukiwanych z klatek walcowniczych); obydwa obiegi są obiegami zamkniętymi; 2. minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – stosuje się uszczelnienia łożysk dla wszystkich walców roboczych; pracownicy utrzymania ruchu kontrolują układy oleju i smaru, pod kątem ewentualnych wycieków; 3. ponowne wykorzystanie lub recykling wody – wszystkie systemy wodne są oddzielnymi systemami zamkniętymi; cała woda jest oczyszczana i ponownie wykorzystywana, jej wykorzystanie ogranicza jedynie parowanie i zawartość zanieczyszczeń stałych; 4. oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej, zawierającej olej i zgorzelinę (zendrę)  w procesie walcowania na gorąco – wody procesowe są oczyszczane; stosuje się szczególnie dla instalacji wodnych oczyszczanie kontaktowe – odkamieniacze, osadniki i zasobniki na zgorzelinę (zendrę), automatyczne filtry do wody; cała oczyszczona woda wraca do procesu, 5. usuwanie zgorzeliny (zendry) natryskiem wodnym sterowane czujnikami w walcowaniu na gorąco – stosuje się system usuwania zgorzeliny (zendry) natryskiem wodnym.   Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla sektora walcowanie na gorąco (Walcowni Wyrobów Długich) nie przekracza 5 m3/t produktu. |
| **BAT 30** | W celu zmniejszenia ładunku zanieczyszczeń organicznych w wodzie zanieczyszczonej olejem lub smarem (np. z wycieków ropy naftowej lub z czyszczenia emulsji do walcowania i odpuszczania, roztworów odtłuszczających i smarów do ciągnienia drutu), która jest przesyłana do dalszego przetwarzania, w ramach BAT 30, realizowane jest oddzielanie fazy oleju od wody – oddzielanie fizyczne (osadniki Dorra). |
| **BAT 31** | W celu ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT 31 stosuje się następującą kombinację technik oczyszczania ścieków:   1. oddzielanie fizyczne (osadniki Dorra) – rozdzielanie fazy oleju od wody, 2. sedymentacja (osadnik szlamu - mułek), 3. filtracja (filtr przed chłodniami wentylatorowymi na obiegu brudnym i filtr za komorą czerpną,  a przed urządzeniami walcowni - filtry Hydac).   Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Wyrobów Długich, do odbiornika wodnego – określone na podstawie Tabeli 1.20 w BAT 31 – obejmują następujące substancje:   * zawiesina ogólna (TSS): 30 mg/l, * ogólny węgiel organiczny (OWO): 30 mg/l lub – zamiennie – chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT): 90 mg/l, * indeks oleju węglowodorowego (HOI): 4 mg/l, * żelazo (Fe): 5 mg/l, * cynk (Zn): 1 mg/l. |

1. **W zakresie efektywności energetycznej.**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji IPPC** |
| **BAT 10** | W ramach BAT 10 realizuje się zapisy części I decyzji „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw ” podpunkt „4.1. Zużycie energii, materiałów, surowców  i paliw” oraz części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru  i ewidencjonowania wielkości emisji” punkt „2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej  i cieplnej”, a także poprzez wdrożony i certyfikowany System Zarządzania, który uwzględnia poniższe techniki:   1. ustalenie kluczowych wskaźników efektywności w skali roku oraz planowanie celów usprawniania.  Audyt energetyczny przedsiębiorstwa przeprowadza się raz na 4 lata, zgodnie z wymogami ustawy  o efektywności energetycznej, 2. sporządzanie bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia według rozdziału energia elektryczna, gaz ziemny i uwzględnia:  * granice procesowe, * informacje o zużyciu, pod względem energii dostarczonej, * informacje, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w procesach. |
| **BAT 11** | W ramach BAT 11 zastosowano następujące kombinacje technik d, e i m, związanych  z prowadzonym procesem (nagrzewanie wsadu):  d) optymalizacja spalania – zastosowanie palników spełniających wymagania,  e) automatyzacja i sterowanie piecem – piec działa pod kontrolą automatycznego systemu sterowania,  m) wstępne ogrzewanie powietrza do spalania – piec wyposażono w rekuperator, w którym podgrzewane jest powietrze. Konstrukcja pieca, wymusza przepływ gazów ze stref grzewczych, w kierunku załadunku pieca ogrzewając ładowane kęsy,  n) stosowanie kotła odzysknicowego – ciepło z gorących gazów spalinowych jest wykorzystywane do wytwarzania pary lub/i gorącej wody, która jest używana do ogrzewania budynków socjalnych zakładu.  Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL – tabela 1.1), w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z nagrzewaniem wsadu w procesie walcowania na gorąco, są spełnione i mieszczą się w zakresie 1400-2200 MJ/t.  Techniki a, b, c, f, g, h, i, j, k, l i n nie są stosowane. |
| **BAT 38** | W ramach BAT 38, w celu zwiększenia efektywności energetycznej w procesie nagrzewania wsadu, zastosowano następujące techniki:  b) bezpośrednie ładowanie gorących wlewków ciągłych – stosuje się warm charging,  d) wykorzystywane są termosy przed grupą wstępną.  Ponadto stosuje się kombinację technik a, d, e, m, n z BAT 11. |
| **BAT 39** | W ramach BAT 39 zastosowana jest następująca technika:  b) optymalizacja walcowania wspomagana komputerowo dla wszystkich walcowanych profili – zoptymalizowano ilość klatek walcowniczych.  Poziom efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL – tabela 1.22) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania na gorąco jest zgodny – średnia roczna <300 MJ/t. |

”

1. W części VI. **„Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości odpadów”**, punkt 2. **„Monitoring emisji do powietrza”;**

otrzymuje brzmienie:

**„2. Monitoring emisji do powietrza:**

W zakresie monitoringu emisji z instalacji IPPC należy wykonywać pomiary wielkości emisji do powietrza, zgodnie z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT:

* piec grzewczy i emitor E-10:
* pył [mg/Nm3] – jedna seria pomiarowa raz na 6 miesięcy,
* NOX [mg/Nm3] – jedna seria pomiarowa raz na 6 miesięcy,
* CO[mg/Nm3] – jedna seria pomiarowa w roku,
* emitor E-11: dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu (pył ogółem = pył zawieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5) oraz całkowitego LZO.

W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej”.

1. W części VI. **„Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości odpadów”**, punkt 3 **„Monitoring wód i ścieków”;**

otrzymuje brzmienie:

**„3. Monitoring wód i ścieków:**

Monitoring wód

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 tych instalacji IPPC. Kwestie te określają odrębne pozwolenia wodnoprawne.

Monitoring ścieków

1. 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.
2. Zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami BAT w odniesieniu   
   do przewarzania odpadów (WT), dla instalacji IPPC do mechanicznego strzępienia złomu – w zakresie „bezpośredniego zrzutu” ścieków do wód, ustala się monitoring emisji ścieków przemysłowych do Potoku Łośnickiego. Monitoring jakości ścieków przemysłowych z instalacji do mechanicznego strzępienia złomu realizowany winien być zgodnie z zapisami BAT 7 konkluzji BAT dla WT, tj.:

* w miejscu, w którym ścieki przemysłowe opuszczają instalację (studzienka KD12),
* z częstotliwością raz w miesiącu,
* zgodnie z normami EN (jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej),
* w zakresie wskaźników: ogólny węgiel organiczny (OWO), zawiesina ogólna, indeks oleju węglowodorowego (HOI), metale i metaloidy: kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, cynk.

1. Zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (FMP), dla instalacji IPPC Walcowni Wyrobów Długich – w zakresie „bezpośredniego zrzutu” ścieków do wód, ustala się monitoring emisji ścieków przemysłowych do Potoku Łośnickiego. Monitoring jakości ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Wyrobów Długich realizowany winien być zgodnie z zapisami BAT 8 konkluzji BAT dla FMP, tj.:

* w punkcie, w którym emisja opuszcza zespół urządzeń (studzienka D13),
* z częstotliwością raz na miesiąc,
* zgodnie z normami EN (jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej),
* w zakresie wskaźników: zawiesina ogólna (TSS), ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), indeks oleju węglowodorowego (HOI), metale: żelazo, cynk.

1. **Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**
2. **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, eksploatowanych przez Spółkę CMC Poland S.A., z siedzibą w Zawierciu.

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.
5. Marszałka Województwa Śląskiego nr 4038/OE/2022 z dnia 29 listopada 2022 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 18 kwietnia 2024 r., Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 12 kwietnia 2024 r o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

Strona wskazała, że wnioskowane zmiany wynikają z:

1. konieczności dostosowania aktualnego pozwolenia zintegrowanego   
   do decyzji Wykonawczej Komisji UE nr 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych;
2. konieczności zaktualizowania zapisów pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami, poprzez zwiększenie ilości odpadów o kodzie 19 10 02 i 19 12 03, wynikające z utrzymującego się trendu dostaw lepszej jakości złomu bogatszego   
   w metale nieżelazne oraz ciągłego zwiększania uzysku na linii do mechanicznego strzępienia złomu.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia 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).

Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcownia Wyrobów Długich, kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 3a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska   
z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1   
pkt 13 c) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity:  
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 ekspolatacji 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 3b 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.

1. **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 (ePuap).

Pismem z dnia 20 września 2024 r. tut. organ, zgodnie z art. 79 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że w dniu 7 października 2024 r. zostanie przeprowadzony dowód z oględzin instalacji objętej wnioskiem Spółki CMC Poland Sp. z o.o.   
z siedzibą w Zawierciu. Podczas oględzin zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji objętej niniejszym wnioskiem.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 24 kwietnia 2024 r., 13 maja 2024 r., 7 czerwca 2024 r.,   
26 czerwca 2024 r., 9 września 2024 r., 18 wrzenia 2024 r., 10 października 2024 r., 20 lutego 2025 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami   
z dnia: 9 maja 2025 r., 16 maja 2024 r., 20 czerwca 2024 r., 23 lipca 2024 r., 27 sierpnia 2024 r., 28 sierpnia 2024 r., 12 września 2024 r., 26 września 2024 r., 28 października 2024 r., 6 marca 2025 r.

Pismem z dnia 6 maja 2025 r. 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.

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

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.

1. **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:

1. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.
2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.
3. Gospodarka odpadami.
4. Dopuszczalne poziomy hałasu.
5. Wymagane działania, w tym środki techniczne majace na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.
6. 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.

**Ad. 1**

Analiza wniosku w zakresie kwestii ogólnych, wykazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z koniecznością aktualizacji zapisów dotyczących przewidywanego czas pracy linii nieżelaznej z 4100 godzin/rok na 6500 godzin/rok.

W związku z tym zaktualizowany został w części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, w punkcie 3. „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny.”, podpunkt 3.2. „Instalacja technologiczna mechanicznego strzępienia złomu.”

**Ad. 2**

Analiza wniosku w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, wykazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego związna była z koniecznością dostosowania instalacji   
do konkluzji BAT dla FMP i objęła: BAT 1 (punkty: xv, xxi. xxvi), BAT 2 (punkty:   
(i) i (ii)), BAT 6, BAT 8, BAT 19, BAT 30, BAT 31 i BAT 63 (zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła Część V. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu środowiska jako całość”, punkt A. „Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – Walcownia Wyrobów Długich.”).

W wyniku analizy sposobu realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich   
w zakresie gospodarki wodno-ściekowej stwierdzono stosowanie konkluzji BAT   
dla FMP wymienionych w:

1. BAT 1, wskazującym, że aby poprawić ogólną efektywność środowiskową,   
   w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego (EMS), który obejmuje m.in.:

- xv. wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji   
do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych,

- xxi. wykaz stosowanych chemikaliów technologicznych oraz strumieni ścieków   
i gazów odlotowych (zob. BAT 2),

- xxvi. plan gospodarowania wodą (zob. BAT 19 lit. a)).

Sposób realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich przedstawiono w treści niniejszej decyzji (w treści pozwolenia zintegrowanego).

1. BAT 2, wskazującym, że w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody   
   w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować   
   (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany), jako część EMS (zob. BAT 1), wykaz zastosowanych chemikaliów technologicznych oraz ścieków, obejmujący następujące elementy:

(i) informacje na temat procesów produkcyjnych, w tym:

a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;

b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków   
u źródła, w tym ich skuteczności;

(ii) informacje na temat właściwości strumieni ścieków, takie jak:

a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i konduktywność;

b) średnie wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji   
(np. zawiesina ogólna, OWO lub ChZT, indeks oleju węglowodorowego, fosfor, metale, fluorki) oraz ich zróżnicowanie.

Sposób realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich przedstawiono w treści niniejszej decyzji (w treści pozwolenia zintegrowanego).

1. BAT 6, wskazującym, że w ramach BAT należy monitorować co najmniej raz   
   w roku m.in. roczne zużycie wody i roczne wytwarzanie ścieków.

Sposób realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich przedstawiono w treści niniejszej decyzji (w treści pozwolenia zintegrowanego).

1. BAT 8, wskazującym, że w ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną w BAT częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Sposób realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich przedstawiono w treści niniejszej decyzji (w treści pozwolenia zintegrowanego).

W zakresie BAT 8 należy wyjaśnić, że:

1. W ramach BAT 8 prowadzony jest monitoring emisji do wody uwzględniający bezpośredni zrzut do odbiornika wodnego (zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków) oraz substancje/parametry: zawiesina ogólna (TSS), ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), indeks oleju węglowodorowego (HOI), żelazo, cynk. Substancje/parametry: kadm, chrom, nikiel, ołów, rtęć - nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków na podstawie wykazu,   
   o którym mowa w BAT 2.

Dla oceny braku zidentyfikowania ww. substancji jako istotnych, w strumieniu ścieków zakład wykorzystał metodę służącą do oceny stabilności emisji danego zanieczyszczenia – statystykę 90% percentyl - P90 dysponując 11-toma wynikami analiz ścieków za okres ostatniego roku. Porównano wartość 90% percentyla   
z wartością 75% dopuszczalnej (górnej granicy) wartości emisji P90 < 0,75   
x Norma (w przypadku wyników poniżej granicy wykrywalności zastosowano metodologię postępowania polegającą na przyjęciu jako wynik wartości równej zeru, gdyż każdy ze zbioru wyników nie przekracza granicy wykrywalności i nie ma innych powodów świadczących   
o obecności badanego zanieczyszczenia).   
Na podstawie obliczeń oceniono stabilność wyników pomiarów, jak również to na ile blisko są one wielkości dopuszczalnych, i potwierdzono, że prawdopodobieństwo występujących poziomów poszczególnych substancji   
do zbliżenia się do wartości granicznych emisji, jest akceptowalnie małe, dlatego uznano je za nieistotne w strumieniu ścieków.

1. Zgodnie z wnioskiem, ograniczono częstotliwość monitorowania zawiesiny ogólnej (TSS) – z raz na tydzień na raz na miesiąc. BAT 8 wskazuje, że:

* minimalna częstotliwość monitorowania zawiesiny ogólnej (w przypadku bezpośredniego zrzutu do odbiornika wodnego) to raz na tydzień,
* częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać je raz na miesiąc, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.   
  W konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT)   
  w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (FMP) nie zdefiniowano pojęcia „wystarczająca stabilność emisji”. Kierując się definicjami ogólnymi: „stabilny” może być rozumiany jako niezmieniający się przez dłuższy czas,   
  co w odniesieniu do ścieków oznaczałoby, że analizy ilości i jakości ścieków   
  w dłuższym okresie ich prowadzenia wskazują niewielkie różnice w ich wartościach, „wystarczający” może być rozumiany jako odpowiadający określonym wymaganiom, występujący w dostatecznej ilości lub liczbie,   
  co w odniesieniu do ścieków oznaczałoby, że spełnia wymagania przepisów prawa w zakresie wprowadzania ścieków do środowiska. Z drugiej jednak strony „wystarczająca stabilność emisji” może być rozumiana jako brak przekroczeń wielkości dopuszczalnych w kolejnych analizach, prowadzonych przez dłuższy okres czasu.   
  Do oceny stabilności emisji zawiesiny ogólnej zakład wykorzystał statystykę 90% percentyl – P90 dysponując 11-toma wynikami analiz ścieków za okres ostatniego roku. Możliwość zmniejszenia częstotliwości monitorowania emisji zachodzi w przypadku, gdy wartość 90% percentyla jest mniejsza od 0,75 dopuszczalnej (górnej granicy) wartości emisji: P90 < 0,75 x Norma. Na podstawie otrzymanych wyników tej zależności dla zawiesiny ogólnej stwierdzono, że poziomy emisji zawiesiny ogólnej są wystarczająco stabilne   
  i można zmniejszyć częstotliwość pomiarów.

1. BAT 8 wskazuje, że monitorowanie obejmuje ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), przy czym monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków. Zakład wskazał, że z uwagi na dostępność laboratoriów   
   i ich zakresu akredytacji zasadnym będzie pozostawienie możliwości zamiennego badania OWO lub ChZT - z preferencją OWO   
   i możliwością zastosowania ChZT, w przypadku braku możliwości wykonania analizy OWO.
2. BAT 8 wskazuje, że monitorowanie emisji do wody powinno być realizowane zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy, zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.
3. Monitorowanie, o którym mowa w BAT 8, jest powiązane z BAT-AEL, o którym mowa w BAT 31. BAT-AEL stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza zespół urządzeń, przy czym „zespół urządzeń” - to wszystkie części instalacji objęte zakresem konkluzji dotyczących BAT i wszelkie inne bezpośrednio powiązane rodzaje działalności, które mają wpływ na zużycie lub emisje.

Mając na uwadze powyższe, zakład wskazał lokalizację punktu, w którym prowadzony będzie monitoring opisany w BAT 8, tj.: studzienka D13 – pośredni dopływ do wylotu Dp6 (działka o numerze ewidencyjnym 1/7, obręb 0012 Zawiercie; współrzędne X: 5596157.47 Y: 7390325.79 (układ 2000 strefa 7; EPSG:2178)).

1. BAT 19, wskazującym, że aby zoptymalizować zużycie wody, zwiększyć jej zdolność do recyklingu i zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków, w ramach BAT należy stosować zarówno techniki, o których mowa w lit. a) i b), jak i odpowiednią kombinację technik, o których mowa w lit. c)–h), czyli:
2. plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej,
3. rozdzielenie strumieni wody,
4. minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami,
5. ponowne wykorzystanie lub recykling wody, czyli – jak wynika z BAT – np. wody procesowej, ścieków z oczyszczania na mokro, kąpieli hartowniczych (woda jest ponownie wykorzystywana/poddawana recyklingowi w obiegach zamkniętych lub półzamkniętych),
6. płukanie kaskadowe wsteczne,
7. recykling lub ponowne wykorzystanie wody do płukania, czyli – jak wynika z BAT – wody z płukania po wytrawianiu lub odtłuszczaniu (woda jest ponownie wykorzystywana/poddawana recyklingowi do poprzednich kąpieli procesowych jako woda uzupełniająca, woda do płukania lub, jeśli stężenie kwasu jest wystarczająco wysokie, do odzysku kwasu),
8. oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej, zawierającej olej i zgorzelinę,   
   w procesie walcowania na gorąco,
9. Usuwanie zgorzeliny natryskiem wodnym, sterowane czujnikami, w walcowaniu na gorąco.

BAT 19 wskazuje również (Tabela 1.6) poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla sektorów:

- walcowanie na gorąco,

- walcowanie na zimno,

- ciągnienie drutu,

- cynkowanie ogniowe ciągłe.

Sposób realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich przedstawiono w treści niniejszej decyzji (w treści pozwolenia zintegrowanego).

W zakresie BAT 19 należy wyjaśnić, że:

a) zastosowanie mają techniki wskazane w punktach: a., b., c., d., g., h.,

b) zastosowania nie mają techniki wskazane w punktach: e., f., gdzie:

* (e) płukanie kaskadowe wsteczne – technika nie jest stosowana ze względu na brak miejsca,
* (f) recykling lub ponowne wykorzystanie wody do płukania – technika nie jest stosowana ze względu na brak stosowania w instalacji procesów wytrawiania   
  i odtłuszczania wyrobu,

c) poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla sektora walcowanie na gorąco (Walcowni Wyrobów Długich), nie przekracza 5 m3/t produktu.

1. BAT 30, wskazującym, że w celu zmniejszenia ładunku zanieczyszczeń organicznych w wodzie zanieczyszczonej olejem lub smarem (np. z wycieków ropy naftowej lub z czyszczenia emulsji do walcowania i odpuszczania, roztworów odtłuszczających i smarów do ciągnienia drutu), która jest przesyłana do dalszego przetwarzania, w ramach BAT należy oddzielić fazę organiczną od wodnej.

BAT 30 wskazuje również, że faza organiczna jest oddzielana od fazy wodnej, np. przez odtłuszczanie lub rozdzielanie emulsji za pomocą odpowiednich środków, odparowanie lub filtrację membranową, oraz że fazę organiczną można wykorzystać do odzysku energii lub materiału.

Sposób realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich przedstawiono w treści niniejszej decyzji (w treści pozwolenia zintegrowanego).

1. BAT 31, wskazującym, że w celu ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT 31 należy oczyszczać ścieki, przy użyciu kombinacji poniższych technik:
2. wyrównanie (ujednorodnienie) strumienia ścieków,
3. neutralizacja,
4. oddzielanie fizyczne, np. sita, separatory piaskowe lub żwirowe, separatory tłuszczów, hydrocyklony, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne,
5. adsorpcja,
6. strącanie chemiczne,
7. redukcja chemiczna,
8. nanofiltracja/odwrócona osmoza,
9. przetwarzanie tlenowe,
10. koagulacja i flokulacja,
11. sedymentacja,
12. filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja),
13. flotacja.

BAT 31 wskazuje również w:

* Tabeli 1.20: Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego (zgodnie z definicją: zrzut bezpośredni – zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków),
* Tabeli 1.21: Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do pośrednich zrzutów do odbiornika wodnego (zgodnie z definicją: zrzut pośredni – zrzut, który nie jest zrzutem bezpośrednim).

Sposób realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich przedstawiono w treści niniejszej decyzji (w treści pozwolenia zintegrowanego).

W zakresie BAT 31 należy wyjaśnić, że:

1. zastosowanie mają techniki wskazane w punktach: c., j., k.,
2. zastosowania nie mają techniki wskazane w punktach a., b., d., e., f., g., h., i., l.,
3. zastosowanie mają poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu   
   do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego (Tabela 1.20),
4. zastosowania nie mają poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL)   
   w odniesieniu do pośrednich zrzutów do odbiornika wodnego (Tabela 1.21).

W zakresie poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Wyrobów Długich do odbiornika wodnego – określonych na podstawie Tabeli 1.20 w BAT 31 – należy wyjaśnić, że:

1. BAT-AEL w przedmiotowej sytuacji obejmują następujące substancje:

* zawiesina ogólna (TSS),
* ogólny węgiel organiczny (OWO) lub – zamiennie – chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT),
* indeks oleju węglowodorowego (HOI),
* żelazo (Fe),
* cynk (Zn),

b) jak wynika z BAT 31, zastosowanie ma BAT-AEL, w odniesieniu do ChZT albo BAT-AEL, w odniesieniu do OWO; monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków; zakład, z uwagi na dostępność laboratoriów i ich zakresu akredytacji, wniósł   
o możliwość zamiennego badania OWO lub ChZT, z preferencją OWO i możliwością zastosowania ChZT, w przypadku braku możliwości wykonania analizy OWO; tutejszy organ przychylił się do wniosku zakładu w tym zakresie,

c) BAT-AEL w przedmiotowej sytuacji nie ma zastosowania do następujących substancji:

* kadm (Cd),
* chrom (Cr),
* rtęć (Hg),
* nikiel (Ni),
* ołów (Pb),

ponieważ nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków, na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2,

d) BAT-AEL w przedmiotowej sytuacji nie ma zastosowania do następujących substancji:

* chrom sześciowartościowy (Cr(VI)) – ponieważ nie stosuje się procesu wytrawiania stali wysokostopowej lub pasywacji związkami sześciowartościowymi,
* cyna (Sn) – ponieważ nie stosuje się procesu cynkowania ogniowego ciągłego   
  z użyciem cyny,
* fosfor (P) – ponieważ nie stosuje się procesu fosforowania,
* fluor (F) – ponieważ nie stosuje się wytrawiania mieszaninami kwasów zawierających kwas fluorowodorowy.

W wyniku analizy sposobu realizacji w instalacji Walcowni Wyrobów Długich   
w zakresie gospodarki wodno-ściekowej stwierdzono brak stosowania konkluzji BAT dla FMP, wymienionych w BAT 63.

BAT 63 odnosi się do odprowadzania ścieków z cynkowania ogniowego jednostkowego i nie stanowi BAT. Opis BAT 63 wskazuje: „Powstają tylko pozostałości płynne (np. zużyty kwas do wytrawiania, zużyte roztwory odtłuszczające i zużyte roztwory topników). Pozostałości te zbiera się. Są one odpowiednio przetwarzane w celu recyklingu lub odzysku lub przekazywane do unieszkodliwienia (zob. BAT 18 i BAT 59).”

Jak wyjaśnił zakład, BAT 63 odnosi się do procesów cynkowania ogniowego i nie ma zastosowania w instalacji Walcowni Wyrobów Długich.

Ponadto w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła:

* Część I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt „5. Gospodarka ściekowa”,   
  w którym - w informacji o składzie ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Wyrobów Długich - uwzględniono parametry wynikające z konkluzji BAT dla FMP, a mianowicie: zawiesina ogólna (TSS), ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), indeks oleju węglowodorowego (HOI), żelazo, cynk.
* Część I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt „5. Gospodarka ściekowa”,   
  w którym - w informacji o składzie ścieków przemysłowych z instalacji do mechanicznego strzępienia złomu - uwzględniono parametry wynikające   
  z konkluzji BAT dla WT, a mianowicie: ogólny węgiel organiczny (OWO) lub zamiennie chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), zawiesina ogólna, indeks oleju węglowodorowego, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, cynk, z pominięciem uwzględnionego dotychczas żelaza (jak wyjaśnił zakład, „Po wejściu w życie konkluzji BAT CMC Poland przeprowadziło analizy ścieków pod kątem wykazu zgodnego z konkluzjami i na tej podstawie określiło/zaktualizowało skład ścieków i jego zakres monitorowania dla instalacji do mechanicznego strzępienia złomu. Zgodnie z tym wykazem zakres monitorowania został zaktualizowany o aktualne wymagania prawne.”; zakład wniósł o nieuwzględnianie żelaza w składzie ścieków dla instalacji do mechanicznego strzępienia złomu; tutejszy organ przychylił się do wniosku zakładu w tym zakresie).
* Część VI. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów”, punkt 3. „Monitoring wód i ścieków”,   
  w którym uwzględniono dodatkowo informację o monitoringu ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Wyrobów Długich, wynikającym z konkluzji BAT dla FMP (wynikającym z BAT 8 nakładającym obowiązek monitorowania emisji do wody, związanym z BAT 31 - tabela 1.20 - określającym poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego).

**Ad. 3**

Analiza wniosku w zakresie ochrony powietrza, wykazała, że zgodnie z deklaracją wnioskodawcy, instalacja Walcownia Wyrobów Długich spełnia wymagania Konkluzji BAT w zakresie wymagań dotyczących ochrony powietrza, w tym m.in. poprzez zastosowanie technik mających na celu zapobieganie / ograniczanie emisji substancji do powietrza, w tym:

* emisji pyłu przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości pyłu i popiołu (gazu ziemnego) oraz stosowanie mechanicznego systemu usuwania zendry przed wprowadzeniem do pieca,
* emisji SO2 przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości siarki (gazu ziemnego),
* emisji NOx i CO przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez: wykorzystanie paliw o niskim potencjale tworzenia NOX (gazu ziemnego), automatyzację i sterowanie piecem, optymalizację spalania, wykorzystanie palników o niskiej emisji NOX, recyrkulację spalin, ograniczanie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza, spalanie bezpłomieniowe,
* emisji pyłu, niklu i ołowiu, pochodzących z obróbki mechanicznej (proces usuwania zgorzeliny i walcowanie wstępne) i walcowania, poprzez zastosowanie zraszaczy wodnych.

Zastosowane techniki zapewniają możliwość dotrzymania przez instalację granicznych poziomów emisji substancji do powietrza, powiązanych z BAT (BAT-AEL).

Z uwagi na brak zmian w instalacji, mogących wpłynąć na wzrost poziomu emisji substancji do powietrza, dopuszczalne poziomy emisji z instalacji, powiązane z BAT, zostały określone na poziomie nieprzekraczającym dotychczasowych poziomów emisji, określonych w pozwoleniu. Dodatkowo, mając na uwadze, iż Konkluzje BAT nie przewidują poziomów emisji BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO2 do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w przypadku wykorzystywania wyłącznie gazu ziemnego, a także nie przewidują obowiązku monitorowania takich emisji, zgodnie z wnioskiem strony w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono dopuszczalnego poziomu emisji SO2, a także odstąpiono od obowiązku monitorowania emisji SO2 do powietrza.

Mając na uwadze konieczność uwzględnienia zapisów dotyczących spełnienia wymagań Konkluzji BAT w pozwoleniu, niniejszą decyzją dokonano zmiany pozwolenia w zakresie zapisów dotyczących dopuszczalnych poziomów emisji   
do powietrza, monitoringu emisji substancji do powietrza oraz działań mających   
na celu ochronę powietrza.

W rozdziale II. pozwolenia, dotyczącym wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zmieniono zapisy dotyczące dopuszczalnej emisji substancji do powietrza poprzez określenie granicznych poziomów emisji substancji (BAT-AEL) w mg/Nm3, zgodnie z wymaganiami Konkluzji BAT.

W rozdziale V. pozwolenia „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”, w punkcie A dotyczącym Walcowni Wyrobów Długich określono sposób wypełnienia przez instalację wymagań Konkluzji BAT odnoszących się do ochrony powietrza oraz dopuszczalnej emisji substancji do powietrza.

W rozdziale VI. pozwolenia, w puncie 2. dotyczącym monitoringu emisji substancji   
do powietrza, zgodnie z wnioskiem operatora instalacji, określono zakres   
i częstotliwość monitorowania emisji substancji do powietrza z instalacji Walcowni Wyrobów Długich, wynikający z zapisów Konkluzji BAT.

**Ad. 4**

Analiza wniosku w zakresie gospodarki odpadami, wykazała, że w związku   
z eksploatacją Linii Nieżelaznej instalacji technologicznej do mechanicznego strzępienia złomu zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów o kodzie:

* 19 10 02 - odpady metali nieżelaznych, z 16 800 Mg/rok na 30 000 Mg/rok,
* 19 12 03 - metale nieżelazne: z 2 000 Mg/rok na 5 000 Mg/rok,

Konieczność zaktualizowania zapisów pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami, poprzez zwiększenie ilości odpadów o kodzie 19 10 02 i 19 12 03, wynika   
z dostaw lepszej jakości złomu bogatszego w metale nieżelazne oraz ciągłego zwiększania uzysku na linii do mechanicznego strzępienia złomu.

**Ad. 5.**

Analiza wniosku w zakresie ochrony przed hałasem wykazała, że zmiany,   
o które wnioskuje prowadzący instalację, przedstawione w załączonym opracowaniu, nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach chronionych akustycznie.

**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.

Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;

Ewa Owczarek-Nowak - Dyrektor

[Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)](https://intranet.slaskie.pl/kontakt.html?address_book_level=215)

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