

Katowice, dnia 9 czerwca 2025 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.74.2024
(kontynuacja: OE-PZ.7222.39.2024)
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00838/25
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	2080/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. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (t.j. 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. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.)

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 12 kwietnia 2024 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 22 czerwca 2007 r. znak ŚR-II-6618/24/06/12/07 (ze zm.) dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę (Stalownia elektryczna) oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę (Walcownia Prętów), eksploatowanych obecnie przez CMC Poland Sp. z o.o. (NIP: 6490001173, REGON: 272819315), w następujący sposób:

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

„1.3. Linia ciągłego odlewania stali.

Zadaniem linii technologicznej jest odlewanie stali w sposób ciągły.

W skład linii wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń technologicznych:

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

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

wodą i kierowane w rejon maszyny cięcia gazowego, gdzie poddawane są cięciu na wlewki o żądanej długości.

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

- typ: łukowa z krystalizatorem typu CONVEX,
- ilość żył: 6,
- promień łuku: 7,2 m,
- wydajność: 80-120 Mg/h,
- uzysk technologiczny: ok. 99 %,
- przekrój odlewanych profili: 105x105 mm, 130x130 mm, 150x150 mm, 145x180 mm,
- długość pasma: 7-14 m,
- prędkość odlewania: 1,8 - 3,0 m/min,
- czas odlewania: 43-65 min.

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

- typ: CONCAST CONVEX,
- ilość żył: 6,
- promień łuku: 9 m,
- wydajność: 180 Mg/h,
- uzysk technologiczny: 99,56 %,
- przekrój odlewanych profili: 130x130 mm 160x160 mm 160x200 mm,
- długość pasma: 8-14 m,
- prędkość odlewania: 1 - 6 m/min,
- czas odlewania: 51 min.

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

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

Wymienione operacje technologiczne wykonywane są na:

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

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

- typ palnika: gazowo-powietrzny,

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

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

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

Parametry techniczne stanowiska suszenia kadzi pośrednich dla COS 2:

- typ palnika: gazowo-powietrzny,
- ilość palników: 2,
- moc palnika: 250 kW,
- jednostkowe zużycie gazu ziemnego: – suszenie: 420 m³/h, 252 000 m³/rok”.

II. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw.”, punkt 5. „Opis gospodarowania ściekami.”, otrzymuje brzmienie:

„5. Opis gospodarowania ściekami.

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków i wód:

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

a) Ścieki przemysłowe:

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

- Instalacja IPPC **Stalownia Elektryczna**

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

Źródłem ścieków przemysłowych są następujące obiegi chłodzące i instalacje:

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

Procesy technologiczne są kontrolowane poprzez wykonywanie podstawowych analiz wód obiegowych (pH, twardość, chlorki, żelazo, zasadowość p i m).

Badane są parametry ważne w technologii danego obiegu lub instalacji.

W przypadku niekorzystnego wzrostu parametrów (zagęszczenia) następuje zrzut wód obiegowych do kanalizacji przemysłowo- deszczowej zakładu. Zakład prowadzi badania ww. ścieków wprowadzanych do własnej kanalizacji, w miejscu ich zrzutu.

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

Emisja ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania (COS).

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

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

- Instalacja IPPC **Walcownia Prętów**

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

Źródłem ścieków przemysłowych są następujące obiegi chłodzące i instalacje:

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

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

Stan i skład ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji Walcowni Prętów: temperatura, odczyn pH, zawiesina ogólna, ChZT lub zamiennie OWO, indeks oleju węglowodorowego, żelazo, cynk.

Emisja ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Prętów

Zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (FMP), emisja ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Prętów:

- powinna być objęta monitorowaniem, prowadzonym w oparciu o zapisy BAT 8 konkluzji BAT dla FMP (w miejscu, w którym emisja opuszcza zespół urządzeń, przed zmieszaniem się z innymi strumieniami ścieków/wód; w zakresie wskaźników wskazanych w tabeli 1.20 w BAT 31, tj. zawiesina ogólna, ChZT lub zamiennie OWO, indeks oleju węglowodorowego, żelazo, cynk),
- powinna odpowiadać poziomom emisji ścieków, określonym w tabeli 1.20 w BAT 31 konkluzji BAT dla FMP (dla wskaźników: zawiesina ogólna, ChZT lub zamiennie OWO, indeks oleju węglowodorowego, żelazo, cynk; pozostałe wskaźniki - tj. kadm, chrom, rtęć, nikiel i ołów - nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków).

b) Ścieki bytowe:

Ścieki bytowe powstają niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC.

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

c) Wody opadowe i roztopowe:

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

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

III. W części II. decyzji „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”, punkt 2. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji Walcowni Prętów”, otrzymuje brzmienie:

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

Emitor	Źródło emisji	Emitowane substancje	Dopuszczalna emisja substancji do powietrza		
			do dnia 4 listopada 2026 r.	od dnia 5 listopada 2026 r.	
			Maksymalna emisja godzinowa [kg/h]	Graniczne stężenie BAT – AEL / (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]	Wskaźnikowy poziom emisji (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]
E-7	Piec grzewczy	Pył ogółem	0,15	3,50	-
		Pył PM2,5	0,15	-	-
		Pył PM10	0,15	-	-
		Tlenki azotu jako NO ₂	15,00	349,81	-
		Dwutlenek siarki	0,20	-	-
		Tlenek węgla	0,90	-	20,99
E-8	Stanowisko maszyny szlifującej wlewki	Pył	0,900	5,0	-
		Pył zawieszony PM10	0,673	-	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,673	-	-
		Nikiel	-	0,10	-
		Ołów	-	0,035	-

”

IV. W części II. decyzji „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.”, punkt 4. „Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji Walcowni Prętów.”, otrzymuje brzmienie:

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

Substancja	Dopuszczalna emisja z instalacji [Mg/rok]	
	Do dnia 4 listopada 2026 r.	Od dnia 5 listopada 2026 r.
Pył ogółem	6,444	1,5705
Pył zawieszony PM10	5,150	-
Pył zawieszony PM2,5	5,150	-
Dwutlenek siarki	1,752	-
Tlenki azotu jako NO ₂	131,400	131,400
Tlenek węgla	7,884	7,884
Nikiel	-	0,00513
Ołów	-	0,00180

”

- V. W części III. decyzji „Gospodarka odpadami.”, punkt III.B.4.1. „Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.”, otrzymuje brzmienie:**

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]
1	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	200	1 000
2	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	1 000	120 000
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	40 000	504 000
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	1 650	104 000
5	12 01 99	Inne niewymienione odpady	5 000	200 000
6	15 01 04	Opakowania z metali	3 000	300 100
7	ex 15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – materiały filtracyjne	2	20,5
8	16 01 17	Metale żelazne	40 000	500 500
9	17 04 05	Żelazo i stal	90 000	1 510 000
10	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów	300	10 000
11	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5 000	1 000 000
12	19 12 02	Metale żelazne	90 000	1 000 500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg/rok]
13	20 01 40	Metale	600	50 000
Łącznie nie więcej niż			180 452	1 780 797

”

VI. W części III. decyzji „Gospodarka odpadami.”, punkt III.B.4.2. „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.”, otrzymuje brzmienie:

„III.B.4.2. 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.

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania [Mg]
1	Magazyn przy Hali Stalowni	200
2	Magazyn w rejonie odpylni	2
3	Magazyn w Hali Złomowej	74 550
4	Magazyn Hojarczyk	96 000
5	Magazyn Kleszczówka	9 700

”

VII. W części VI. decyzji „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu środowiska jako całości.”, punkt A. „Instalacja Walcowni”, otrzymuje brzmienie:

„A. Instalacja Walcowni Prętów.

W Instalacji Walcowni Prętów stosuje się następujące techniki, zgodne z wymaganiami najlepszych dostępnych technik, określonych w 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:

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: a. 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, - 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. b. stosowanie szczelnych koryt olejowych (tac) lub zbiorników: - stacje hydrauliczne i urządzenia smarowane olejem, wyposażone są w pomieszczenia (piwnice) ze studzienką olejową, mogącą odebrać ewentualny wyciek maksymalnej ilości oleju w danym urządzeniu. Pomieszczenia te, wraz ze studzienkami, podlegają okresowym kontrolom i przeglądom. Technika c nie ma zastosowania – w procesie nie stosuje się kwasów.
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 „VIII. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w przypadku wystąpienia awarii, jeżeli nie dotyczy to zakładów o zwiększonym ryzyku lub zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej”, a także opracowanych instrukcji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dodatkowo, w ramach planu przeglądów, pracownicy monitorują urządzenia, w tym m.in.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	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 postępu, planowane są również przeglądy główne instalacji.
BAT 10	Wytyczne BAT 10 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a i b, mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: a). 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, b). 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 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: a). 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, b). rozdzielenie strumieni wody, c). 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, d). ponowne wykorzystanie lub recykling wody – wszystkie systemy wodne są oddzielnymi systemami zamkniętymi. Cała woda jest ponownie wykorzystywana i uzdatniana, ograniczają jedynie parowanie i zawartość zanieczyszczeń stałych, g). 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, h). usuwanie zgorzeliny natryskiem wodnym, sterowane czujnikami w walcowaniu na gorąco – stosuje się system usuwania zgorzeliny natryskiem wodnym. Techniki e i f nie mają zastosowania.
BAT 32	Wytyczne BAT 32 realizowane są w ramach zapisu rozdziału „VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji”, 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, które 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: a). plan gospodarowania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	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: c). 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. Techniki b, f, g i h nie są stosowane.

2. W zakresie efektywności energetycznej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 10	W ramach BAT 10 realizuje się zapisy części rozdziału „I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw”, punkt „I.4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę)”, podpunkt „A.2. Instalacja do walcowania – Walcownia Prętów” oraz rozdziału „VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii” i punkt „3. Monitoring technologiczny i ewidencja”, a także poprzez wdrożony i certyfikowany System Zarządzania, który uwzględnia poniższe techniki: a). ustalenie kluczowych wskaźników efektywności w skali roku oraz planowania celów usprawniania. Audyt energetyczny przedsiębiorstwa przeprowadza się raz na 4 lata, zgodnie z wymogami ustawy o efektywności energetycznej, b). 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, 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. Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii (efektywność energetyczna), obliczono na podstawie średnich

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	rocznych z 2023 r., wg wzoru: $\text{jednostkowe zużycie energii} = \frac{\text{zużycie energii}}{\text{wkład}} = 1\,202,829 \text{ [MJ/Mg]}$ gdzie: - zużycie energii: 662 263 290 [MJ/rok] - wkład: 550 588,250 [Mg/rok] 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 600-1 900 MJ/t. Techniki a, b, c, f, g, h, i, j, k, l 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 i n z BAT 11. Techniki a, c, e, f i g nie są stosowane.
BAT 39	W ramach BAT 39 zastosowana jest następująca technika: b) optymalizacja walcowania wspomagana komputerowo dla wszystkich walcowanych profili – zoptymalizowano ilość klatek walcowniczych. Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL – tabela 1.22) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania jest zgodny – średnia roczna <500 MJ/t. Techniki a i c – nie są stosowane ze względu na to, że CMC Poland Sp. z o.o. nie jest producentem taśm, techniki d, e i f – nie są stosowane. Dodatkowo zastosowane są inne niż wymienione w BAT 39 rozwiązania, przedstawione w pkt. 1.7.1. Techniki zwiększania efektywności energetycznej, które dają taki sam lub lepszy efekt środowiskowy i zapewniają zgodność z BAT-AEPL. Do rozwiązań tych należy m.in. zastosowanie specjalnej konstrukcji pieca i nowoczesnej technologii procesu spalania, która pozwala na zwiększenie efektywności energetycznej procesu walcowania, poprzez: - kocioł odzysknicowy – produkcja pary poprzez wyparkowe chłodzenie spalin pieca, - nagrzewanie trzonu pieca od góry, - zastosowanie palników niskoemisyjnych, których optymalna konstrukcja redukuje NO_x, - zastosowanie strefy wstępnego podgrzewania, z możliwością włączania każdego rzędu palników, - pełną automatyzację i sterowanie piecem – I i II stopień automatyki, który w połączeniu z podziałem pieca na strefy pozwala w każdej strefie na ustawienie odpowiednich parametrów pracy, - proces wstępnego podgrzewania powietrza do spalania realizowany jest przeponowo, w rekuperatorze typu rurowego, z przenoszeniem ciepła na zasadzie konwekcji, - stosuje się technikę hot charging – ładowanie gorących wlewków, - remonty pieca co 2 lata, w celu przywrócenia jego sprawności.

3. W zakresie ochrony powietrza.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
Ogólne konkluzje dotyczące BAT	
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.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	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 łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT, prowadzący instalację zdefiniował wykaz strumieni gazów odlotowych. Od dnia 5 listopada 2026 r. prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ww. wykazu (z uwzględnieniem informacji na temat właściwości strumieni gazów odlotowych, określonych w BAT 2) oraz jego regularnego rewidowania (w przypadku wystąpienia istotnej zmiany).
BAT 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, w instalacji zastosowano: - system sprawdzania szczelności układów, w których są gromadzone lub wykorzystywane substancje niebezpieczne, - system kontroli szczelności rurociągów, którymi transportowane są substancje niebezpieczne, - system kontroli ciśnienia w zbiornikach do gromadzenia gazów technologicznych, - zainstalowano instalacje gaśnicze, - wyposażono wszystkie wrażliwe miejsca w sygnalizację pożarową, - wyposażono budynki produkcyjne w instalacje hydrantów wewnętrznych, a pozostałe obiekty w podręczny sprzęt gaśniczy, - wyposażono obiekty w instalacje odgromową. W celu ograniczania wystąpienia warunków odbiegających od normalnych, na Walcowni Prętów 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. Z uwagi na powyższe nie określono procedur monitorowania emisji w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania instalacji.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC				
BAT 7	W ramach BAT w instalacji należy monitorować zorganizowane emisje zanieczyszczeń do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN (od dnia 5 listopada 2026 r.).				
	Emitor	Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
	E-7	Piec grzewczy	CO	Raz na rok	EN 15058
			Pył	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
			NO _x	Raz na 6 miesięcy	EN 14792
	E-8	Stanowisko maszyny szlifującej wlewki	Pył	Raz na rok	EN 13284-1
			Pb	Raz na rok	EN 14385
			Ni	Raz na rok	EN 14385
	¹⁾ 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				
	Monitorowanie SO ₂ z pieca grzewczego nie ma zastosowania, gdyż jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny.				
BAT 20	Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub aby ograniczać takie emisje, w ramach BAT 20 zastosowano następujące techniki: - wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu – do nagrzewania wsadu stosuje się tylko i wyłącznie gaz ziemny, - stosowanie mechanicznego systemu usuwania 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: $< 2 \div 10 \text{ mg/Nm}^3$ (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.				
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 powiązane 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 NO_x i CO do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji stosowane są następujące techniki: - wykorzystanie paliw o niskim potencjale tworzenia NO_x – do nagrzewania wsadu stosuje się tylko i wyłącznie gaz ziemny, - automatyzacja i sterowanie piecem, - optymalizacja spalania, - palniki o niskiej emisji NO_x, - recyrkulacja spalin, - ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza, - spalanie bezpłomieniowe. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO_x 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 NO_x do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji), wynosi: 349,81 mg/Nm³ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).				

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	Wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco, wynosi: $10 \div 50 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek). Dla przedmiotowej instalacji wskaźnikowy poziom emisji CO do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji), wynosi: $20,99 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek).
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do walcowania na gorąco	
BAT 42	W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu podczas obróbki mechanicznej – szlifowania kęsów, w ramach BAT 42, przewiduje się zastosowanie następujących technik: - procesy szlifowania z odciągami powietrza, - odciągi powietrza z okapu ujmującego powietrze znajdujące się bezpośrednio nad miejscem szlifowania kęsów, - filtr tkaninowy. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji substancji do powietrza, pochodzących z obróbki mechanicznej (szlifowanie – emitor E-8), wynoszą: - pył: 5 mg/Nm^3 ¹⁾ (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek), - Ni: $0,1 \text{ mg/Nm}^3$ ²⁾ (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek); - Pb: $0,035 \text{ mg/Nm}^3$ ²⁾ (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek). Dostosowanie instalacji do spełnienia ww. poziomów emisji wymaga modernizacji systemu odpylania, której wykonanie prowadzący instalację zadeklarował w terminie do dnia 4 listopada 2026 r. ¹⁾ Jeżeli filtr tkaninowy nie jest dostępny, górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 7 mg/Nm^3. ²⁾ BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych.
BAT 43	W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu, podczas walcowania wstępnego i walcowania, w ramach BAT 43, stosowane są zraszacze wodne.

4. 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 stosuje się następujące rozwiązania: - lokalizacja źródeł hałasu (piec grzewczy i klatki walcownicze) wewnątrz istniejącej Hali Walcowni, - utrzymywanie urządzeń, stanowiących źródło hałasu, w należyтым stanie technicznym, pozwalającym na ograniczenie uciążliwego wpływu na klimat akustyczny wokół zakładu. Aby ograniczyć występowanie emisji hałasu i wibracji Spółka realizuje zapisy rozdziału „VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji”, punkt „4. Monitoring hałasu”. Obligatoryjne jest monitorowanie hałasu raz na 2 lata. 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, zastosowane rozwiązania mają na celu wyeliminowanie nadmiernego hałasu, pochodzącego z instalacji walcowni. Efekty prowadzonego planu inwestycyjnego omawiane są podczas przeglądu Zintegrowanego Systemu Zarządzania, które odbywa się co najmniej raz w roku.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 33	Zapobieganie emisjom hałasu w instalacji realizowane jest poprzez: a) właściwą lokalizację urządzeń i budynków – umiejscowienie pieca grzewczego i klatek walcowniczych znajduje się wewnątrz hali, b) 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. c) redukcja hałasu – poprzez np. obudowę chłodni wentylatorowych.

5. W zakresie gospodarki odpadami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 6	Zakład prowadzi ilościową i jakościową ewidencję 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: - a). 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: - c). 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. Techniki b, f, g i h nie są stosowane.
BAT 37	Aby zmniejszyć ilość odpadów, przekazywanych do unieszkodliwienia z teksturowania rolek roboczych, w ramach BAT 37, stosowane są następujące techniki: - a). czyszczenie i ponowne użycie emulsji szlifierskich – emulsje szlifierskie są oczyszczane i ponownie stosowane, - b). przetwarzanie szlamu szlifierskiego – do oczyszczania emulsji stosuje się separację magnetyczną, a odzyskane cząstki metali są stosowane w zakładzie jako wsad do produkcji stali, - c). 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: a). kontrola jakości wspomagana komputerowo – umożliwia dostosowanie warunków

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	odlewania, w celu zminimalizowania wad powierzchniowych. Techniki b i c nie są stosowane.

6. W zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych.

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 Prętów, ustanowiono wykaz strumieni ścieków, obejmujący następujące elementy: - informacje na temat procesów produkcyjnych, w tym: - informację o tym, że w instalacji Walcowni Prętów 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 Prętów, 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, - monitoring emisji do wody należy prowadzić 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, - punkt monitoringu (punkt, w którym emisja opuszcza zespół urządzeń): studzienka D13 – pośredni dopływ do wylotu Dp6 (działka o numerze ewidencyjnym 1/7, obręb 0012)

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	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: - 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; - rozdzielenie strumienia 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; - 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; - 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; - 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, - 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 Prętów) 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 ciągnięcia drutu), która jest przesyłana do dalszego przetwarzania, w ramach BAT 30 realizowane jest oddzielanie fazy oleju od wody – oddzielanie fizyczne (osadniki Dorra), tj. technika wskazana w BAT 31 lit. c.
BAT 31	W celu ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT 31, stosuje się następującą kombinację technik oczyszczania ścieków: - oddzielanie fizyczne (osadniki Dorra) – rozdzielanie fazy oleju od wody, - sedymencja (osadnik szlamu - mułek), - 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 Prętów 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 ⁽³⁾.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
	⁽³⁾ tj. substancje zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków.

7. W zakresie ograniczenia oddziaływania na wody podziemne, glebę i ziemię.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 4	Wytyczne BAT 4 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a i b, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji do gleby i wód gruntowych: - 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. Technika c nie ma zastosowania – w procesie nie stosuje się kwasów.
BAT 6	W ramach BAT 6 prowadzony jest monitoring: - rocznego zużycia wody, - rocznego wytwarzania ścieków, - rocznej ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów.

8. Efektywne wykorzystanie zasobów i materiałów.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 6	W ramach BAT 6 prowadzony jest monitoring rocznego zużycia wody, energii i materiałów.
BAT 37	Aby zwiększyć efektywność wykorzystywanych materiałów przekazywanych do unieszkodliwienia z teksturowania rolek roboczych, w ramach BAT 37, stosowane są następujące techniki: - czyszczenie i ponowne użycie emulsji szlifierskich – emulsje szlifierskie są oczyszczane i ponownie stosowane, - przetwarzanie szlamu szlifierskiego – do oczyszczania emulsji stosuje się separację magnetyczną, a odzyskane cząstki metali są stosowane w zakładzie jako wsad do produkcji stali, - recykling zużytych walców roboczych – zużyte walce robocze są poddawane wewnętrznemu recyklingowi i stanowią wsad do produkcji stali.
BAT 41	Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów w procesie walcowania do celów wytwarzania produktów płaskich, w ramach BAT 41, stosowane są następujące techniki: - optymalizacja obcinania końców – walcownia ma wdrożony system optymalizacji końców, - kontrola kształtu wsadu podczas walcowania – wszelkie odkształcenia wsadu podczas walcowania są monitorowane i kontrolowane, aby zapewnić jak najbardziej wymagany kształt walcowanych wyrobów stali i zminimalizować potrzebę przycinania.

VIII. Część VII. decyzji „Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.”, otrzymuje brzmienie:

„VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.

1. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii.

Należy prowadzić systematyczne pomiary ilości gazu i powietrza podawanych do procesu spalania w przestrzeni roboczej pieców grzewczych oraz rejestrować następujące parametry technologiczne dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:

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

2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

Stalownia Elektryczna:

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

Walcownia Prętów:

Do dnia 4 listopada 2026 r.:

- **emitor E-7** (piec grzewczy) – dwie serie pomiarowe w roku, w zakresie dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla,
- **emitor E-8** (stanowisko maszyny szlifującej wlewki) – dwie serie pomiarowe w roku, w zakresie pyłu ogółem oraz pyłu zawieszonego PM_{2,5} i PM₁₀.

Od dnia 5 listopada 2026 r.:

Monitoring emisji należy przeprowadzać zgodnie z wymaganiami Konkluzji BAT – co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
E-7	Piec grzewczy	CO	Raz na rok	EN 15058
		Pył	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
		NO _x	Raz na 6 miesięcy	EN 14792
E-8	Stanowisko maszyny szlifującej wlewki	Pył	Raz na rok	EN 13284-1
		Pb	Raz na rok	EN 14385
		Ni	Raz na rok	EN 14385

¹⁾ 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

Monitorowanie SO₂ z pieca grzewczego nie ma zastosowania, gdyż jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny.

3. Monitoring technologiczny i ewidencja.

- prowadzenie pomiarów ilości zużywanego gazu,
- rejestrowanie parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych, ilości stosowanych surowców oraz ilości wytwarzanych produktów końcowych,
- rejestrowanie rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych.

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

- wody podziemne:

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

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

Jakość pobieranych wód badana jest:

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

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

- ścieki przemysłowe

W pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków przemysłowych do wód, a jedynie określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, powstających w związku z eksploatacją instalacji IPPC (instalacji Stalowni Elektrycznej i instalacji Walcowni Prętów). Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do wód oraz związany z tym monitoring reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne.

Z uwagi na fakt, że instalacja Stalowni Elektrycznej:

- objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (IS) - punkt 1.7. „Konkluzje dotyczące BAT dla produkcji i odlewania stali przy użyciu elektrycznych pieców łukowych”,

- jest źródłem emisji ścieków przemysłowych z urządzeń do ciągłego odlewania (COS),

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

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

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

Szczegółowy opis sposobu realizacji w instalacji Stalowni Elektrycznej ww. konkluzji BAT dla IS, w tym w zakresie BAT 15 i BAT 92, został zamieszczony w punkcie VI.B. pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na fakt, że instalacja Walcowni Prętów:

- objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (FMP),
- jest źródłem emisji ścieków przemysłowych,

dla oceny spełnienia ww. konkluzji BAT dla FMP zakład powinien prowadzić monitoring ścieków, wprowadzanych do kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu.

Monitoring jakości ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Prętów realizowany powinien być:

- w oparciu o zapisy BAT 8 konkluzji BAT dla FMP (w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego; w zakresie wskaźników, wskazanych w tabeli 1.20 w BAT 31, tj. zawiesina ogólna, ChZT lub zamiennie OWO, indeks oleju węglowodorowego, żelazo, cynk),
- w punkcie, w którym emisja opuszcza zespół urządzeń (studzienka D13),
- poziom emisji ścieków powinien odpowiadać poziomom emisji ścieków, określonym w tabeli 1.20 w BAT 31 konkluzji BAT dla FMP (dla wskaźników: zawiesina ogólna, ChZT lub zamiennie OWO, indeks oleju węglowodorowego, żelazo, cynk; pozostałe wskaźniki - tj. kadm, chrom, rtęć, nikiel i ołów - nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków),
- z częstotliwością raz na miesiąc.

Szczegółowy opis sposobu realizacji w instalacji Walcowni Prętów ww. konkluzji BAT dla FMP, w tym w zakresie BAT 8 i BAT 31, został zamieszczony w punkcie VI.A. pozwolenia zintegrowanego.

6. Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów.

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

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

IX. Zmienia się zabezpieczenie roszczeń ustanowione decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 22 lipca 2022 r. nr 2503/OE/2022 i w związku z tym część XIV. decyzji „Zabezpieczenie roszczeń” otrzymuje brzmienie:

„XIV. Zabezpieczenie roszczeń.

Ustanawiam w pozwoleniu zintegrowanym zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: spółce CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu, prowadzącemu przetwarzanie odpadów w instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę, zlokalizowanych w Zawierciu, przy ul. Piłsudskiego 82, zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 141/OE/2025 z dnia 21 lutego 2025 r. w formie depozytu w kwociezł (słownie: złotych groszy),

umożliwiający pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

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

X. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 22 czerwca 2007 r. znak ŚR-II-6618/24/06/12/07 Wojewoda Śląski udzielił CMC Zawiercie S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, zlokalizowanych w Zawierciu, przy ul. Piłsudskiego 82.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 23 lutego 2009 r. nr 520/OS/2009,
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 września 2010 r. nr 3841/OS/2010,
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 stycznia 2013 r. nr 89/OS/2013,
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 7 marca 2014 r. nr 479/OS/2014,
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 27 listopada 2014 r. nr 2499/OS/2014,
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 20 sierpnia 2018 r. nr 2674/OS/2018,
- 7) Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 22 lipca 2022 r. nr 2503/OE/2022.

W dniu 18 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 12 kwietnia 2024 r. o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z:

- 1) konieczności dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do wymagań 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;
- 2) konieczności zmiany wysokości zabezpieczenia roszczeń, wynikającej z przeorganizowania miejsc magazynowania odpadów w Magazynie Hojarczyk;
- 3) aktualizacji zapisów pozwolenia.

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 2024 r. poz. 54 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ).

Przedmiotowe instalacje kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 2 ppkt 2 oraz pkt 2 ppkt 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 9 oraz § 2 ust. 1 pkt 13 c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. poz. 1839 z późn. zm.).

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, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

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 (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 1112 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.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 25 kwietnia 2024 r., 4 czerwca 2024 r., 9 września 2024 r., 2 stycznia 2025 r. oraz 23 kwietnia 2025 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 9 maja 2024 r., 16 maja 2024 r., 23 lipca 2024 r., 28 października 2024 r., 20 stycznia 2025 r., 6 maja 2025 r. oraz 13 maja 2025 r.

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.

W związku ze zmianą ilości magazynowanych odpadów, postanowieniem z dnia 21 lutego 2025 r. nr 141/OE/2025 Marszałek Województwa Śląskiego zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń, określoną w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego z 13 maja 2021 r. nr 420/OS/2021., w taki sposób, że aktualna wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosizł (..... złotychgroszy).

Strona wniosła zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z treścią postanowienia.

Pismami z dnia 18 lipca 2024 r., 18 września 2024 r., 15 listopada 2024 r., 22 stycznia 2025 r. oraz 20 marca 2025 r., Strona została zawiadomiona o niezakończonym terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 572, dalej: KPA).

Pismem z dnia 26 maja 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00743/25 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).

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 materiałów, surowców, energii i paliw;
- II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- III. Gospodarka odpadami;
- VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu środowiska jako całości;
- VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji;
- XIV. Zabezpieczenie roszczeń.

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

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana była głównie z koniecznością dostosowania instalacji IPPC Walcowni Prętów do konkluzji BAT w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (FMP).

Ponadto, zgodnie z wnioskiem Strony, wprowadzono zmiany w części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów,

surowców, energii i paliw”, w punkcie I.3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”, w podpunkcie A.1. „Instalacja do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 ton wytopu na godzinę.”, w podpunkcie 1.3. „Linia ciągłego odlewania stali.”, w zakresie parametrów technicznych stanowiska suszenia kadzi pośrednich dla COS 2.

Ad. 2

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego związana była z koniecznością dostosowania instalacji IPPC Walcowni Prętów do konkluzji BAT w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (FMP). Analiza dostosowania instalacji do konkluzji BAT dla FMP 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 VI. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu środowiska jako całości.”, punkt A. „Instalacja Walcowni Prętów.”). Sposób realizacji konkluzji BAT w instalacji Walcowni Prętów przedstawiono w treści niniejszej decyzji.

W wyniku analizy sposobu realizacji w instalacji Walcowni Prętów 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).
2. 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.
3. BAT 6, wskazującym, że w ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku m.in. roczne zużycie wody i roczne wytwarzanie ścieków.
4. 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.

W zakresie BAT 8 należy wyjaśnić, że:

- a) 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 jedenastoma wynikami analiz ścieków za okres ostatniego roku. Porównano wartość 90 % percentyla z wartością 75 % dopuszczalnej (górnej granicy) wartości emisji $P90 < 0,75 \times \text{Norma}$ (w przypadku wyników poniżej granicy wykrywalności zastosowano metodologię postępowania polegającą na przyjęciu jako wynik wartości równej zero, 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.

- b) 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 jedenastoma 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:

$P90 < 0,75 \times \text{Norma}$. Na podstawie otrzymanych wyników tej zależności dla zawiesiny ogólnej stwierdzono, że poziomy emisji zawiesiny ogólnej są wystarczająco stabilne i można zmniejszyć częstotliwość pomiarów.

- c) 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.
- d) BAT 8 wskazuje, że monitorowanie emisji do wody winno 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.
- e) 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)).

5. 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:
- Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej,
 - Rozdzielenie strumieni wody,
 - Minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami,
 - Ponowne wykorzystanie lub recykling wody, czyli – jak wynika z BAT – np. wody procesowej, ścieków z oczyszczania na mokro, kąpeli hartowniczych (woda jest ponownie wykorzystywana/poddawana recyklingowi w obiegach zamkniętych lub półzamkniętych),
 - Płukanie kaskadowe wsteczne,
 - 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 kąpeli procesowych jako woda uzupełniająca, woda do płukania lub, jeśli stężenie kwasu jest wystarczająco wysokie, do odzysku kwasu),
 - Oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej zawierającej olej i zgorzelinę w procesie walcowania na gorąco,
 - 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.

W zakresie BAT 19 należy wyjaśnić, że:

- zastosowanie mają techniki wskazane w punktach: a., b., c., d., g., h.,
- 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,
- poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla sektora walcowanie na gorąco (Walcowni Prętów), nie przekracza 5 m³/t produktu.

6. 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 ciągnięcia 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.
7. BAT 31, wskazującym, że w celu ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT 31 należy oczyszczać ścieki przy użyciu kombinacji poniższych technik:
- Wyrównanie (ujednorodnienie) strumienia ścieków
 - Neutralizacja
 - Oddzielanie fizyczne, np. sita, separatory piaskowe lub żwirowe, separatory tłuszczów, hydrocyklony, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne
 - Adsorpcja
 - Strącanie chemiczne
 - Redukcja chemiczna
 - Nanofiltracja/odwrócona osmoza
 - Przetwarzanie tlenowe
 - Koagulacja i flokulacja
 - Sedymentacja
 - Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja)
 - 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).

W zakresie BAT 31 należy wyjaśnić, że:

- zastosowanie mają techniki wskazane w punktach: c., j., k.,
- zastosowania nie mają techniki wskazane w punktach a., b., d., e., f., g., h., i., l.,
- zastosowanie mają poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego (Tabela 1.20),
- 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 Prętów do odbiornika wodnego – określonych na podstawie Tabeli 1.20 w BAT 31 – należy wyjaśnić, że:

- a) 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 Prętów, 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 Prętów.

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

- Część I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, surowców, energii i paliw”, punkt „5. Opis gospodarowania ściekami”, w którym - w informacji o składzie ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Prętów - uwzględniono dodatkowe parametry, wynikające z konkluzji BAT dla FMP, a mianowicie: ogólny węgiel organiczny (OWO) lub zamiennie chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) oraz cynk. Aktualnie skład ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Prętów, uwzględniony w pozwoleniu zintegrowanym, obejmuje następujące parametry: zawiesina ogólna (TSS), ogólny węgiel organiczny (OWO) lub chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), indeks oleju węglowodorowego (HOI), żelazo, cynk (stan ścieków przemysłowych: temperatura, odczyn pH). Parametry: kadm, chrom, nikiel, ołów, rtęć - nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków.
- Część VII. „Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji”, punkt 5. „Monitoring gleby, ziemi, wód powierzchniowych i podziemnych, ścieków przemysłowych”, podpunkt „Ścieki przemysłowe”, w którym uwzględniono dodatkowo informację o monitoringu ścieków przemysłowych z instalacji Walcowni Prętów, 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

Wniosek wraz z uzupełnieniami, przedłożonymi na wezwania organu, w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza / ochrony powietrza, spełnia wymagania określone w art. 184 oraz art. 221 ustawy POŚ.

Zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne, mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji substancji do powietrza, w tym:

- ograniczenie 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,

- ograniczenie emisji SO₂ przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości siarki (gazu ziemnego),
- ograniczenie emisji NO_x i CO przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez: wykorzystanie paliw o niskim potencjale tworzenia NO_x (gazu ziemnego), automatyzację i sterowanie piecem, optymalizację spalania, wykorzystanie palników o niskiej emisji NO_x, recyrkulację spalin, ograniczanie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza, spalanie bezpłomieniowe,
- ograniczenie emisji pyłu, niklu i ołowiu podczas walcowania wstępnego i walcowania - poprzez zastosowanie zraszaczy wodnych,

są zgodne z wymaganiami 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”), przewidzianymi dla procesów technologicznych, realizowanych w ramach przedmiotowej instalacji i zapewniają możliwość dotrzymania przez instalację granicznych poziomów emisji substancji do powietrza, powiązanych z BAT (BAT-AEL).

Wymóg dotrzymania granicznych poziomów emisji pyłu, niklu i ołowiu, pochodzących z obróbki mechanicznej (szlifowania kęsów), wymaga modernizacji systemu odpylania, której wykonanie prowadzący instalację zadeklarował w terminie do dnia 4 listopada 2026 r.

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, że 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, od dnia 4 listopada 2026 r. nie ustala się dopuszczalnego poziomu emisji SO₂, a także odstępuje się 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 części II decyzji, w zakresie dotyczącym wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, uzupełniono aktualne wymagania, w zakresie dopuszczalnych poziomów emisji do powietrza, o poziomy emisji substancji, wynikające z wymagań Konkluzji BAT, obowiązujące od dnia 5 listopada 2026 r.

W części VI decyzji „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu środowiska jako całości.” określono sposób wypełnienia przez instalację wymagań Konkluzji BAT, związanych z emisją zanieczyszczeń do powietrza / ochroną powietrza.

W części VII decyzji, w zakresie dotyczącym monitoringu emisji substancji do powietrza, uzupełniono aktualne wymagania, dotyczące zakresu i częstotliwości monitorowania emisji substancji do powietrza, o wymagania wynikające z zapisów Konkluzji BAT, obowiązujące od dnia 5 listopada 2026 r.

Ad. 4

W zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z wnioskiem Strony, zostały wprowadzone zmiany w części III. „Gospodarka odpadami.”, w zakresie zmiany największej masy magazynowanych odpadów w Magazynie Hojarczyk. Zgodnie z informacją prowadzącego instalację: *„W związku z przeorganizowaniem/ usprawnieniem uzgodnionych dotychczas miejsc magazynowania odpadów w istniejącym Magazynie Hojarczyk uzyskano możliwość magazynowania w tym magazynie większej ilości poszczególnych złomów (dotyczy odpadów w kodzie 12 01 01, 16 01 17, 17 04 05 i 19 12 02). W istniejącym Magazynie Hojarczyk magazynowane będą złomy w dotychczas uzgodnionych kodach odpadów i nie zmienia się też dotychczas uzgodnione miejsca magazynowania odpadów, czy sposób ich magazynowania (przemy w boksach)”. Prowadzący instalację poinformował, że powyższe „wynika z możliwości magazynowania złomów będących odpadami tego samego rodzaju, tj. posiadających ten sam kod odpadu lecz o różnych klasach złomu (różnica ta dotyczy wymiarów/postaci/gabarytów), co daje możliwość zwiększenia wysokości magazynowanych odpadów w przymach do 10 m oraz wpłynie na zwiększenie średniego ciężaru właściwego magazynowanych tam odpadów”.*

Ze względu na zwiększenie największej masy magazynowanych odpadów w Magazynie Hojarczyk o 33 500 Mg, kwota zabezpieczenia roszczeń wzrosła o zł (stawka za odpady metalowe wynosi 1,00 zł/Mg).

Postanowieniem z dnia 21 lutego 2025 r. Marszałek Województwa Śląskiego zmienił wysokość zabezpieczenia roszczeń. Biorąc powyższe pod uwagę, zmieniono brzmienie części XIV. decyzji „Zabezpieczenie roszczeń”.

Ad. 5

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie ochrony przed hałasem wynikają z 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. Zmiany, o które wnioskują prowadzący instalację, 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 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

Grzegorz Januszek

Zastępca Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska,

Ekologii i Opłat Środowiskowych