

Katowice, dnia 31 marca 2025 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.96.2024
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00490/25
za dowodem doręczenia

Decyzja nr 1217/OE/2025

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 572, dalej: KPA) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., dalej: POŚ)

po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 12 kwietnia 2024 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 29 kwietnia 2021 r. nr 1282/OS/2021 (z późn. zm.) dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę – Walcowni Morgana, zlokalizowanej na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, przy ul. Piłsudskiego 82, w następujący sposób:

- I. **W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie „4.5. Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt „4.5.2. Źródła powstawania ścieków w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – gospodarka ściekowa” otrzymuje brzmienie:**

„4.5.2. Źródła powstawania ścieków w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – gospodarka ściekowa.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Ścieki przemysłowe stanowią wody technologiczne, ujęte w obiegach zamkniętych, dla których nastąpi niekorzystny wzrost parametrów (zagęszczenie) i wymagają zrzutu.

Ilość ścieków przemysłowych: 2,0 m³/h.

Stan i skład ścieków przemysłowych: zawiesiny ogólne, żelazo, węglowodory ropopochodne.

Ścieki przemysłowe odprowadzane są wspólnie z wodami opadowymi lub roztopowymi do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie do potoku Łośnickiego, na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Zgodnie z Decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z 11 października 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, emisja ścieków przemysłowych:

- powinna być objęta monitorowaniem prowadzonym w oparciu o zapisy BAT 8 (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),
- powinna odpowiadać poziomom emisji ścieków, określonym w tabeli 1.20 w BAT 31,
- pozostałe wskaźniki, tj. kadm, chrom, rtęć, nikiel i ołów nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków.

Niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC na terenie zakładu powstają:

- ścieki bytowe: odprowadzane systemem kanalizacji sanitarnej zakładu do kanalizacji miejskiej (administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Zawierciu),
- wody opadowe i roztopowe, pochodzące z terenu zakładu: odprowadzane systemem kanalizacji przemysłowo-deszczowej zakładu do potoku Łośnickiego (w mieszaniu ze ściekami przemysłowymi, na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym)."

II. Część II decyzji: „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” otrzymuje brzmienie:

„II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowano następujące rozwiązania, określone 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 ogólnej efektywności środowiskowej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
---------------------	--------------------------------

BAT 1	Wytyczne BAT 1 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania opartego na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy.
BAT 2	Wytyczne BAT 2 realizowane są w ramach procedur oraz instrukcji Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dla walcowni ustanowiono wykazy strumieni ścieków, gazów odlotowych, stosowanych chemikaliów i schematy technologiczne procesów wraz z ich opisami
BAT 3	Wytyczne BAT 3 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który uwzględnia: - analizę możliwości eliminacji chemikaliów w celu ograniczenia emisji do środowiska, - analizę ryzyka związanego ze stosowanymi chemikaliami technologicznymi, - analizę możliwości zastąpienia (nie rzadziej niż 1 raz na 2 lata), aby określić potencjalnie nowe, dostępne i bezpieczniejsze alternatywy dla stosowania substancji niebezpiecznych, - prewencyjne monitorowanie zmian regulacyjnych związanych z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi i zapewnienie zgodności z obowiązującymi wymaganiami prawnymi. Stosuje się wdrożoną instrukcję/procedury odnoszące się do nabywania, obsługi, przechowywania i stosowania chemikaliów w celu ograniczenia/zapobiegania ich emisjom do środowiska.
BAT 4	Wytyczne BAT 4 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a i b mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: - opracowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli, która obejmuje: • określenie planu postępowania w przypadku małych i dużych wycieków, • określenie celów i obowiązków uczestniczących osób, • zagwarantowanie, że pracownicy mają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni w zapobieganiu przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, • wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych i uszeregowanie ich według ryzyka, • wskazanie odpowiednich urządzeń zabezpieczających przed wyciekami i służące do ich likwidacji oraz sprawdzanie czy urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić, • wprowadzenie wytycznych dotyczących gospodarowania odpadami m.in pochodzącymi z kontroli wycieków, • zapewnienie regularnych inspekcji miejsc magazynowania, przeładunku i kalibracji urządzeń, służących do wykrywania nieszczelności i niezwłocznego usuwanie 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 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, realizuje się zapisy części VII decyzji „VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii”, a także opracowanych instrukcji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dodatkowo, w ramach planu przeglądów pracownicy monitorują urządzenia, w tym m.in. urządzenia o krytycznym znaczeniu (przed każdą zmianą) w celu eliminacji pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Normalną praktyką jest realizowanie przeglądów instalacji w ramach planowanego postępu, planowane są również przeglądy główne instalacji.
BAT 19	Wytyczne BAT 19 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowana jest następująca technika mająca na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: 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) rozdzielanie 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, ogranicza ją 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 części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „6. Monitoring hałasu”, ppkt.6. Ponadto, w związku z wymaganiami normy dedykowanej dla zarządzania środowiskowego, zidentyfikowano aspekty środowiskowe, dla których w razie konieczności podczas planowania budżetu, określa się plan inwestycyjny w celu zredukowania emisji hałasu do środowiska. Efekty prowadzonego planu inwestycyjnego omawiane są podczas przeglądu Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który odbywa się co najmniej raz w roku.
BAT 34	Wytyczne BAT 34 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a, c, d i e, mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: m). plan gospodarowania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego i obejmuje: • zminimalizowanie powstawania pozostałości, • optymalizację ponownego użycia, recyklingu lub odzysku pozostałości, • zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów. W ramach BAT 34 odpady metali, tlenków metali, w tym zendry, są przekazywane do odzysku metali. Dodatkowo, stosuje się następujące techniki: a) zgorzelina jest zbierana i wykorzystywana poza zakładem jako materiał wsadowy w innych procesach produkcyjnych, b) złom metaliczny, pochodzący z procesów mechanicznych (z przycinania i wykańczania), jest wykorzystywany w zakładzie jako materiał wsadowy do produkcji stali, c) 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	Sposób realizacji w instalacji
--------------	--------------------------------

BAT	
BAT 10	W ramach BAT 10 realizuje się zapisy części I decyzji „I. Rodzaj i parametry instalacji” podpunkt „4.1. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” oraz części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji” punkt „2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej”, a także poprzez wdrożony i certyfikowany System Zarządzania, który uwzględnia poniższe techniki: - 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, - sporządzanie bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia według rozdziału energia elektryczna, gaz ziemny i uwzględnia: - granice procesowe, - informacje o zużyciu, pod względem energii dostarczonej, - informacje, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w procesach.
BAT 11	W ramach BAT 11 zastosowano następujące kombinacje technik d, e i m, związanych z prowadzonym procesem (nagrzewanie wsadu): d) optymalizacja spalania – zastosowanie palników spełniających wymagania, e) automatyzacja i sterowanie piecem – piec działa pod kontrolą automatycznego systemu sterowania, m) wstępne ogrzewanie powietrza do spalania – piec wyposażono w rekuperator, w którym podgrzewane jest powietrze. Konstrukcja pieca, wymusza przepływ gazów ze stref grzewczych, w kierunku załadunku pieca ogrzewając ładowane kęsy. 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 600-1900 MJ/t. Techniki a, b, c, f, g, h, i, j, k, l i n nie są stosowane.
BAT 38	W ramach BAT 38, w celu zwiększenia efektywności energetycznej w procesie nagrzewania wsadu, zastosowano następujące techniki: b) bezpośrednie ładowanie gorących wlewków ciągłych – stosuje się warm charging. d) wykorzystywane są termosy przed grupą wstępną. Ponadto stosuje się kombinację technik a, d, e i m 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. Poziom efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL – tabela 1.22) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania na gorąco jest zgodny – średnia roczna <500 MJ/t. Techniki a, c, d, e i f nie są stosowane.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	Wytyczne realizowane są w ramach procedur oraz instrukcji Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dla walcowni ustanowiono wykazy strumieni ścieków, gazów odlotowych i schematy technologiczne procesów, wraz z ich opisami. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT ustanowiono wykazy strumieni ścieków, obejmujące następujące elementy: - informacje na temat procesów produkcyjnych, - informacje na temat właściwości strumieni ścieków. Sposoby realizacji wytycznych BAT 2 w odniesieniu do poniższych elementów: 1. W zakresie informacji na temat procesów produkcyjnych: - pokazanie pochodzenia emisji,

	- opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności. W Walcowni Morgana prowadzony jest jedynie proces, kwalifikujący instalację do walcowni gorących, o wydajności przekraczającej 20 ton stali surowej na godzinę. Źródła ścieków, powstających w instalacji Walcowni Morgana z uwzględnieniem stosowanych urządzeń, zostały przedstawione na opracowanym schemacie. 2. W zakresie informacji na temat właściwości strumieni ścieków: - wartości średnich i zmienności przepływu, pH, temperatury, - średnich wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji (np. zawiesina ogólna, OWO lub ChZT, indeks oleju węglowodorowego, fosfor, metale, fluorki) oraz ich różnicowania. W instalacji Walcowni Morgana, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym, monitorowane są: - stan ścieków (w nawiasach podano zakresy wyników wykonanych badań): • pH (w zakresie: 7,2-8,6), • temperatura (w zakresie: 8,9-19,9 °C), - skład ścieków i stężenia: • zawiesina ogólna (w zakresie stężeń: 2,4-9,8 mg/l), • żelazo (w zakresie stężeń: 0,43-1,91 mg/l), • węglowodory ropopochodne (w zakresie stężeń: < 0,10 mg/l). Dodatkowo CMC Poland Sp. z o.o. prowadzi monitoring w zakresie: • OWO (w zakresie stężeń: 7,78-15,0 mg/l), • cynk (w zakresie stężeń: 0,032-0,237 mg/l). Ze względu na to, iż konduktywność nie jest istotna w strumieniu ścieków, nie jest mierzona. Powodem tego jest fakt, że obecność soli w wodzie ma negatywny wpływ na powierzchnie metalowe, w związku z tym w procesie walcowania stali nie stosuje się soli wpływającej na wzrost konduktywności. Parametr ten jest niezmienny w stosunku do stanu pierwotnego w wodzie uzupełniającej obieg.
BAT 6	Wytyczne w zakresie monitoringu zużycia wody i wytwarzanych ścieków realizowane są w ramach zapisów części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, m.in. punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” oraz punkt „7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej”. Zgodnie z BAT 6, w Zakładzie prowadzony jest monitoring: • rocznego zużycia wody, • rocznego wytwarzania ścieków. Kwestie poborów wód głębinowych i powierzchniowych oraz zrzutu ścieków są określone w odrębnych pozwoleniach wodnoprawnych. Pozwolenia wodnoprawne na pobór wód wydane są dla całego zakładu i obejmują nie tylko zaopatrzenie wodę instalacji IPPC objętych ww. pozwoleniem, w tym Walcowni Morgana, ale również uwzględniają pobory wód na potrzeby socjalno-bytowe. W zakresie odprowadzania ścieków, pozwolenie wodnoprawne na odprowadzenie mieszaniny ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych jest wydane dla całego zakładu. Prowadzący instalację prowadzi monitoring za pomocą bezpośrednich pomiarów (wskazań wodomierzy zainstalowanych na zasilaniu w wodę poszczególnych instalacji) oraz obliczeń, które odbywają się na poziomie zakładu z podziałem na instalacje, w tym Walcowni Morgana.
	Wytyczne w zakresie monitoringu emisji do wody realizowane są w ramach zapisów rozdziału „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „4.5.2. Źródła powstawania ścieków w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – gospodarka ściekowa”, I.5. Gospodarka ściekowa” oraz rozdziału IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” i punkt „7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej”. W ramach BAT 8 ustala się monitorowanie emisji do wody: a) w zakresie substancji/parametrów: • dotychczas monitorowane: zawiesina ogólna, żelazo, węglowodory ropopochodne, • dodatkowo monitorowane: ChZT lub zamiennie OWO, cynk.

BAT 8	Pozostałe wskaźniki, tj. kadm, chrom, nikiel, ołów, rtęć, nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków. Dla oceny braku zidentyfikowania kadmu, chromu, niklu, ołowiu i rtęci, jako substancji istotnych w strumieniu ścieków, wykorzystano metodę służącą do oceny stabilności emisji danego zanieczyszczenia – statystykę 90% percentyl - P_{90} dysponując 11-toma wynikami analiz ścieków za okres ostatniego roku. Metodyka ta została opisana na zlecenie Departamentu Instrumentów Środowiskowych w Ministerstwie Klimatu i Środowiska, w opracowaniu „Wytyczne dotyczące oceny stabilności poziomów emisji w aspekcie ograniczenia częstotliwości wykonywania pomiarów”. Porównano wartość 90% percentyla z wartością 75% dopuszczalnej (górnej granicy) wartości emisji: $P_{90} < 0,75 \times \text{Norma}$ Zgodnie z ww. wynikami zależność ta wynosi w przypadku: - kadmu: $P_{90} = <0,5 \mu\text{g/l}^{(1)} < 0,75 \times 5 \mu\text{g/l} = 3,75 \mu\text{g/l}$, - chromu: $P_{90} = 0,007 \text{ mg/l} < 0,75 \times 0,1 \text{ mg/l} = 0,075 \text{ mg/l}$, - niklu: $P_{90} = 0,008 \text{ mg/l} < 0,75 \times 0,2 \text{ mg/l} = 0,15 \text{ mg/l}$, - ołowiu: $P_{90} = 10 \mu\text{g/l} < 0,75 \times 20 \text{ mg/l} = 15 \text{ mg/l}$, - rtęci: $P_{90} = < 0,5 \mu\text{g/l}^{(1)} < 0,75 \times 0,5 \text{ mg/l} = 0,375 \text{ mg/l}$, ⁽¹⁾ 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 powyższych obliczeń można ocenić stabilność wyników pomiarów, jak również to na ile blisko są one wielkości dopuszczalnych i potwierdzić, że prawdopodobieństwo występujących poziomów poszczególnych substancji do zbliżenia się do wartości granicznych emisji jest akceptowalnie małe, dlatego należy uznać je za nieistotne w strumieniu ścieków. W Walcowni Morgana prowadzony jest jedynie proces 2.3a kwalifikujący ją do walcowni gorących, o wydajności przekraczającej 20 ton stali na godzinę, dlatego substancja taka jak: - bor – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesów, w których używany jest boraks, - cyna – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesu cynkowania ogniowego ciągłego z użyciem cyny, - chrom 6+ – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesu wytrawiania stali wysokostopowej lub procesu pasywacji związkami sześciowartościowego chromu, - fosfor całkowity – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesu fosforowania, - fluorek – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się wytrawiania mieszaninami kwasów zawierających kwas fluorowodorowy. b) z częstotliwością: - zawiesina ogólna (TSS) – raz na miesiąc ⁽²⁾, - ChZT lub zamiennie OWO – raz na miesiąc, - indeks oleju węglowodorowego – raz na miesiąc, - żelazo – raz na miesiąc, - cynk – raz na miesiąc. ⁽²⁾ częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać ją raz na miesiąc, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Do oceny stabilności emisji zawiesiny ogólnej wykorzystano statystykę 90% percentyl – P_{90}, dysponując 11-toma wynikami analiz ścieków za okres ostatniego roku. Możliwość zmniejszenia częstotliwości monitorowania emisji zachodzi w przypadku, gdy wartość 90% percentyla jest mniejsza od 0,75 dopuszczalnej (górnej granicy) wartości emisji: $P_{90} < 0,75 \times \text{Norma}$ Zgodnie z ww. wynikami zależność ta dla zawiesiny ogólnej wynosi: $P_{90} = 8,4 \text{ mg/l} < 0,75 \times 30 \text{ mg/l} = 22,5 \text{ mg/l}$
-------	---

	W związku z powyższym należy stwierdzić, iż poziomy emisji zawiesiny ogólnej są wystarczająco stabilne i można zmniejszyć częstotliwość pomiarów. c) zgodnie z normami EN: - zawiesina ogólna (TSS) – EN 872, - ChZT lub zamiennie OWO – brak normy EN dla ChZT, EN 1484 dla OWO, - indeks oleju węglowodorowego – EN ISO 9377-2, - żelazo i cynk – różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2) lub, jeżeli normy EN nie są dostępne, z zastosowaniem norm ISO, norm krajowych lub innych międzynarodowych norm zapewniających uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. d) Lokalizacja punktu, w którym prowadzony będzie ww. monitoring emisji do wody: Studzienka D13 – pośredni dopływ do wylotu Dp6 (działka nr 1/7, obręb Zawiercie) o współrzędnych: X: 5596157.47 Y: 7390325.79
BAT 19	Zgodnie z BAT 19 stosowane są następujące techniki, mające na celu zoptymalizowanie zużycia wody, zwiększenie jej zdolności do recyklingu i zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków: 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: Rozdzielenie strumieni wody, w przypadku walcowni gorących, polega na rozdzieleniu strumienia wody czystej piecowej (obieg wody jest oczyszczany z drobnych zanieczyszczeń) i strumienia wody brudnej do chłodzenia kłatek walcowniczych (obieg wody jest oczyszczany z olejów wypływających z kłatek walcowniczych) – oba obiegi są zamknięte. c) 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, d) 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, g) 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 kontaktowe – odkamieniacze, osadniki i zasobniki na zgorzelinę (zendrę), automatyczne filtry do wody. Cała oczyszczona woda wraca do procesu, h) usuwanie zgorzeliny (zendry) natryskiem wodnym sterowane czujnikami – stosuje się system usuwania zgorzeliny (zendry) natryskiem wodnym. Techniki e i f nie są stosowane. Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody obliczono na podstawie średnich rocznych z 2023 r. wg wzoru: $\text{jednostkowe zużycie wody} = \frac{\text{zużycie wody}}{\text{produkcja}} = 0,3 \text{ [m}^3\text{/Mg]}$ gdzie: • zużycie wody: 103 417,000 [m³/rok],

	• produkcja: 351 098,847 [Mg/rok]. Zgodnie z zapisami BAT 19 w tabeli 1.6 poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla Walcowni Morgana (walcowanie na gorąco), 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 należy oddzielić fazę organiczną od wodnej. Stosowane jest oddzielanie fizyczne (w osadnikach Dorra) – rozdzielanie fazy oleju od wody. Rozdzielenie fazy oleju od wody następuje przez odtłuszczanie w wyniku procesu flotacji - porywania przez pęcherzyki powietrza cząstek lżejszych od cieczy na powierzchnię, gdzie tworzą pływającą błonę lub kożuch.
BAT 31	W celu ograniczenia emisji do wody, stosuje się poniższe techniki wskazane w BAT 31: c) oddzielanie fizyczne (osadniki Dorra) – rozdzielanie fazy oleju od wody przez odtłuszczanie w wyniku procesu flotacji, j) sedymentacja – oddzielenie cząstek stałych i materiału zawieszonego przez osadzanie grawitacyjne. k) filtracja (filtr przed chłodniami wentylatorowymi na obiegu brudnym i filtr za komorą czerpną, a przed urządzeniami walcowni - filtry Hydac) – oddzielenie substancji stałych od ścieków przez przepuszczenie ich przez porowaty materiał filtracyjny. Techniki a, b, d, e, f, g, h, i, l nie są stosowane. Poziomy emisji powiązane z BAT 31 (BAT-AEL – tabela 1.20), w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego, dotyczą następujących substancji: - zawiesina ogólna (TSS): 5-30 mg/l, - ogólny węgiel organiczny (OWO) ⁽¹⁾: 10-30 mg/l, lub zamiennie - chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ⁽¹⁾: 30-90 mg/l, - indeks oleju węglowodorowego: 4,0 mg/l, - żelazo (Fe): 5,0 mg/l, - cynk (Zn): 1,0 mg/l. Zgodnie z BAT 8 oraz BAT 31 substancja: - Cd: <0,50 µg/l ⁽²⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Cr: <0,003-0,007 mg/l ⁽²⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Hg: <0,50 µg/l ⁽²⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Ni: <0,004-0,021 mg/l ⁽²⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Pb: <10-19 µg/l ⁽²⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków. Zgodnie z przypisami BAT 31 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 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⁾ Zastosowanie ma BAT-AEL w odniesieniu ChZT albo BAT-AEL w odniesieniu do OWO, ⁽²⁾ BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy przedmiotowe substancje/parametry zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków. Substancje: - Cr(VI) – nie stosuje się procesu wytrawiania stali wysokostopowej lub pasywacji związkami sześciowartościowymi – nie ma zastosowania, - Sn – nie stosuje się procesu cynkowania ogniowego ciągłego z użyciem cyny – nie ma zastosowania,

	- P – nie stosuje się procesu fosforowania – nie ma zastosowania, - F – nie stosuje się wytrawiania mieszaninami kwasów zawierających kwas fluorowodorowy – nie ma zastosowania.
--	---

4. W zakresie ochrony przed hałasem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Zakład posiada wdrożony i certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania oparty na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, który zawiera w sobie wszystkie cechy wymienione w BAT 1, w tym plan zarządzania hałasem i wibracjami, który stosowany będzie w przypadkach, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.
BAT 32	Zastosowanie BAT 32 ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. Realizacja zapisów BAT 32 jest spełniona w zakresie Zintegrowanego Systemu Zarządzania, poprzez posiadanie stosownych procedur i instrukcji, określających sposób postępowania. Przy zapobieganiu i ograniczaniu emisji hałasu do środowiska określa się wytyczne do zakupów maszyn i urządzeń. Ponadto, dokonuje się oceny akustycznej maszyn i urządzeń planowanych do zakupu. Hałas jest aspektem znaczącym, do którego wyznaczane są co roku cele środowiskowe, które podlegają monitorowaniu i przeglądom. Dodatkowo jest zatwierdzony sposób reagowania na stwierdzone przypadki hałasu i wibracji – rejestr skarg. Przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy, na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej.
BAT 33	W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: a) właściwa lokalizacja 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 ochrony powietrza.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Ogólne konkluzje dotyczące BAT	
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT, prowadzący instalację, wdrożył Zintegrowany System Zarządzania oparty na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, który przewiduje monitorowanie emisji substancji do powietrza.
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 prowadzone są następujące czynności: - eksploataowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń i maszyn, stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń i maszyn we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie, w oparciu o stosowne instrukcje, - okresowe przeglądy i konserwacje maszyn i urządzeń – zgodnie z wymogami najlepszych systemów zarządzania oraz bezpieczeństwa pracy, - nadzór nad bezpieczeństwem procesowym, przestrzeganie przepisów BHP i instrukcji wynikających z procedur ISO, - kontrola parametrów technicznych i technologicznych, - automatyczne sterowanie parametrami procesów technologicznych, - wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej oraz okresowe szkolenia pracowników. W celu ograniczania wystąpienia warunków odbiegających od normalnych, w Walcowni Morgana wdrożony jest plan przeglądów pieca: - 1 raz na 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. Możliwość pracy instalacji (oraz emisji substancji do powietrza podczas tej pracy) w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji instalacji, występuje wyłącznie w trakcie rozruchu instalacji po remoncie. Jednak rozruch ten przeprowadzany jest bez wsadu, co nie powoduje zwiększonej emisji zanieczyszczeń do środowiska, w stosunku do eksploatacji instalacji w warunkach normalnych. Z uwagi na powyższe, nie określono procedur monitorowania emisji w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania instalacji.																
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.). <table><tr><th>Emitor</th><th>Źródło emisji</th><th>Substancja</th><th>Minimalna częstotliwość monitorowania</th><th>Norma ¹⁾</th></tr><tr><td rowspan="3">E-13</td><td rowspan="3">Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana</td><td>CO</td><td>Raz na rok</td><td>EN 15058</td></tr><tr><td>Pył</td><td>Raz na 6 miesięcy</td><td>EN 13284-1</td></tr><tr><td>NOx</td><td>Raz na 6 miesięcy</td><td>EN 14792</td></tr></table> 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 nie ma zastosowania, gdyż jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny.	Emitor	Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾	E-13	Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	CO	Raz na rok	EN 15058	Pył	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1	NOx	Raz na 6 miesięcy	EN 14792
Emitor	Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾													
E-13	Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	CO	Raz na rok	EN 15058													
		Pył	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1													
		NOx	Raz na 6 miesięcy	EN 14792													
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: 4,12 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, z uwagi na to, że 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: $100 \div 350 \text{ mg/Nm}^3$ (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: 349,85 mg/Nm³ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). Wskaźnikowy poziom emisji, w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco, wynosi: $10 \div 50 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). Dla przedmiotowej instalacji wskaźnikowy poziom emisji CO do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji), wynosi: 41,14 mg/Nm³ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).
Konkluzje BAT w odniesieniu do walcowania na gorąco	
BAT 42	W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu, podczas obróbki mechanicznej, w ramach BAT 42 (proces usuwania zgorzeli i walcowania wstępnego), stosowane są zraszacze wodne. Z uwagi na niski poziom wytwarzania pyłu, w instalacji nie są stosowane odciągi powietrza – brak emisji zorganizowanej z ww. procesów (brak poziomów BAT-AEL).
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.

6. W zakresie gospodarki odpadami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 6	Wytyczne BAT 6 w zakresie monitoringu odpadów (w tym pozostałości) realizowane są w ramach zapisów części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” oraz punkt „9. Ewidencja i monitoring odpadów”, gdzie zakład zobowiązany jest do ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów (w tym pozostałości), zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.

BAT 34	Wytyczne BAT 34 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a, c, d i e mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: 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 unieszkodliwiania 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 unieszkodliwiania powstających w wyniku kondycjonowania wsadu unika się kondycjonowania wsadu poprzez zwiększenie wykorzystania materiałów i tym samym zmniejszenie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania, a jeżeli jest to niemożliwe, ogranicza się taką konieczność, stosując technikę: a) kontrola jakości wspomagana komputerowo – umożliwia dostosowanie warunków odlewania w celu zminimalizowania wad powierzchniowych. Techniki b i c nie są stosowane.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
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 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji realizuje się zapisy części VII decyzji „VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii”, a także opracowanych instrukcji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dodatkowo w ramach planu przeglądów pracownicy monitorują urządzenia, w tym m.in. urządzenia o krytycznym znaczeniu (przed każdą zmianą) w celu eliminacji pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Normalną praktyką jest realizowanie przeglądów instalacji w ramach planowanego postępu, planowane są również przeglądy główne instalacji.
BAT 6	Wytyczne BAT 6 w zakresie monitoringu realizowane są w ramach zapisów części I decyzji „I. Rodzaj i parametry emisji” podpunkt „4.1. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” oraz części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” oraz punkt „8. Monitoring dotyczący wód podziemnych oraz gleby i ziemi”. W Zakładzie prowadzony jest monitoring: - rocznego zużycia wody, energii i materiałów, - rocznego wytwarzania ścieków, - rocznej ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów.

8. W zakresie efektywnego wykorzystania zasobów i materiałów.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 37	Aby zwiększyć efektywność wykorzystywanych materiałów przekazywanych do unieszkodliwiania 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.

”

III. W części III decyzji: „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu insta-

lacji”, punkt „1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

Dopuszczalna emisja substancji do powietrza z instalacji Walcowni Morgana.

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-13	Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	Pył ogółem	0,1243	4,12	-
		Pył PM2,5	0,1243	-	-
		Pył PM10	0,1243	-	-
		Tlenki azotu jako NO ₂	10,5616	349,85	-
		Dwutlenek siarki	0,1712	-	-
		Tlenek węgla	1,2421	-	41,14

Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna z instalacji Walcowni Morgana.

Substancja	Dopuszczalna emisja z instalacji [Mg/rok]	
	do dnia 4 listopada 2026 r.	od dnia 5 listopada 2026 r.
Pył ogółem	1,089	1,089
Pył zawieszony PM10	1,089	-
Pył zawieszony PM2,5	1,089	-
Dwutlenek azotu	92,52	92,52
Dwutlenek siarki	1,50	-
Tlenek węgla	10,88	10,88

”

IV. W części IV decyzji: „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Dla emitora E-13 (Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana) należy prowadzić pomiary emisji substancji do powietrza, zgodnie z częstotliwością oraz metodyką wskazaną w poniższej tabeli.

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Metodyka / Norma ¹⁾
Obowiązek monitoringu emisji substancji do powietrza w okresie do dnia 4 listopada 2026 r.				
E-13	Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	CO	Dwie serie pomiarowe w roku	Absorpcja promieniowania IR
		Pył	Jedna seria pomiarowa raz na dwa lata	Metoda grawimetryczna
		NO _x	Dwie serie pomiarowe w roku	Metoda chemiluminescencyjna
		SO ₂	Dwie serie pomiarowe w roku	Metoda promieniowania IR
Obowiązek monitoringu emisji substancji do powietrza w okresie od dnia 5 listopada 2026 r.				
E-13	Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	CO	Raz na rok	EN 15058
		Pył	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
		NO _x	Raz na 6 miesięcy	EN 14792

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”

V. W części IV decyzji: „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej” otrzymuje brzmienie:

„7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Monitoring wielkości poboru wód i emisji ścieków do środowiska

Nie ustala się monitoringu w zakresie poboru wód i emisji ścieków do środowiska – kwestię tę regulują odrębne pozwolenia wodnoprawne (na pobór wód podziemnych i na wprowadzanie ścieków do potoku Łośnickiego).

Monitoring procesów technologicznych

Ustala się monitoring procesów technologicznych w zakresie ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz ilości ścieków przemysłowych, powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Dane pochodzące z tego monitoringu zakład powinien przechowywać przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organów uprawnionych do przeprowadzania kontroli.

Monitoring ścieków przemysłowych

Zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, prowadzący instalację powinien:

- prowadzić monitoring emisji ścieków przemysłowych z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, ustalony w ramach BAT 8 (zgodnie z opisem realizacji BAT 8),
- dotrzymywać poziomu emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do tej emisji ustalone, w ramach BAT 31 (zgodnie z opisem realizacji BAT 31):

Substancja		Minimalna częstotliwość	Jednostka	BAT-AEL
Zawiesina ogólna (TSS)		raz na miesiąc ⁽¹⁾	mg/l	5-30
Ogólny węgiel organiczny (OWO) ⁽²⁾		raz na miesiąc	mg/l	10-30
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ⁽²⁾		raz na miesiąc	mg/l	30-90
Indeks oleju węglowodorowego (HOI)		raz na miesiąc	mg/l	0,5-4
Metale	Żelazo (Fe)	raz na miesiąc	mg/l	1-5
	Cynk (Zn)	raz na miesiąc	mg/l	0,05-1

Zgodnie z przypisami BAT 8 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 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⁾ częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać je raz na miesiąc, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne,

⁽²⁾ istnieje możliwość monitorowania zamiennego ChZT lub OWO."

VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Marszałek Województwa Śląskiego, decyzją z dnia 29 kwietnia 2021 r. nr 1282/OS/2021 udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę – Walcowni Morgana, zlokalizowanej na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82.

Pismem z dnia 12 kwietnia 2024 r. Spółka CMC Poland Sp. z o.o. złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w zakresie dostosowania instalacji do wymagań 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.

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 POŚ.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 3 lit.a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 13 rozporządzenia

Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) 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 (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 24 kwietnia 2024 r., 4 czerwca 2024 r., 28 sierpnia 2024 r., oraz z dnia 16 września 2024 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami: z dnia 9 maja 2024 r., 16 maja 2024 r., 20 czerwca 2024 r., 23 lipca 2024 r., 12 września 2024 r., 26 września 2024 r. oraz z dnia 28 października 2024 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.

Pismem z dnia 18 marca 2025 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 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 zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako

całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/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 zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Niniejszą decyzją zmieniono następujące punkty obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

a) pkt I. Rodzaj i parametry instalacji w punkcie „4.5. Gospodarka wodno-ściekowa”, w podpunkcie „4.5.2. Źródła powstawania ścieków w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – gospodarka ściekowa” – zmiana poprzez dodanie zapisu w zakresie emisji ścieków przemysłowych, wynikającego z Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 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,

b) pkt II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, w punkcie „7. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej” – zmiana poprzez dodanie zapisów w zakresie emisji ścieków przemysłowych i monitoringu ścieków przemysłowych, wynikających z Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 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.

c) pkt IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, w punkcie „7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej” – zmiana poprzez dodanie zapisu w zakresie monitoringu ścieków przemysłowych, wynikającego z Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 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.

Powyższe zmiany są podyktowane koniecznością dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 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.

Analizie poddano następujące BAT-y w zakresie gospodarki wodno-ściekowej: BAT 1 (XXi oraz XXVi), BAT 2 ((i)b oraz (ii)), BAT 6, BAT 8, BAT 19, BAT 30, BAT 31. Ww. BAT-y odnoszą się do rozpatrywanej instalacji IPPC.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

Celem przedmiotowego wniosku było dostosowanie pozwolenia zintegrowanego do wymogów określonych Decyzją wykonawczą 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.

Powyższe zmiany nie dotyczą oraz nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na najbliższych terenach chronionych akustycznie.

W zakresie ochrony powietrza

Zgodnie z deklaracją Wnioskodawcy, instalacja Walcownia Morgana spełnia wymagania Konkluzji BAT w zakresie wymagań dotyczących ochrony powietrza, w tym m.in. poprzez zastosowanie technik mających na celu zapobieganie / ograniczanie emisji substancji do powietrza, w tym:

- emisji pyłu przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości pyłu i popiołu (gazu ziemnego) oraz stosowanie mechanicznego systemu usuwania zendry przed wprowadzeniem do pieca,
- emisji SO₂ przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości siarki (gazu ziemnego),
- emisji 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,
- emisji pyłu, niklu i ołowiu, pochodzących z obróbki mechanicznej (proces usuwania zgorzeliny i walcowanie wstępne) i walcowania, poprzez zastosowanie zraszaczy wodnych.

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

Z uwagi na brak zmian w instalacji, mogących wpłynąć na wzrost poziomu emisji substancji do powietrza, dopuszczalne poziomy emisji z instalacji, powiązane z BAT, zostały określone na poziomie nieprzekraczającym dotychczasowych poziomów emisji, określonych w pozwoleniu.

Dodatkowo, mając na uwadze, iż Konkluzje BAT nie przewidują poziomów emisji BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO₂ do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu w przypadku wykorzystywania wyłącznie gazu ziemnego, a także nie przewidują obowiązku monitorowania takich emisji, zgodnie z wnioskiem strony, od dnia 5 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 „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” określono sposób wypełnienia przez instalację wymagań Konkluzji BAT, związanych z emisją zanieczyszczeń do powietrza / ochroną powietrza.

W części III 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 IV 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.

Przedstawiony wniosek, wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

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

Na podstawie art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu postępowania administracyjnego, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

/-/ z up. Marszałka Województwa

Grzegorz Januszek

Zastępca Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych