

Katowice, dnia 27 listopada 2025 r.
znak sprawy: OS-WS-PZ.7222.42.2024
znak pisma: OS-WS-PZ.KW-01616/25
za dowodem doręczenia

Decyzja nr **4656/OE/2025**

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572 ze zm., dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2025 r. poz. 647 ze zm., dalej: POŚ).

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 11.04.2024 r.

orzekam:

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 15 kwietnia 2008 roku, nr 875/OS/2008 (z późn. zm.) dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej 27 t/h oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ (50,8 m³) wraz z instalacją oczyszczalni ścieków, eksploatowanych przez BGH Polska Sp. z o.o., zlokalizowanych w Katowicach, przy ul. Żelaznej 9, w następujący sposób:

I. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 5. „Gospodarka wodno-ściekowa.”, podpunkt 5.1. „Źródła zaopatrzenia w wodę.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 5.1. Źródła zaopatrzenia w wodę.

BGH Polska Sp. z o.o. opiera gospodarkę wodną na zakupie wody pitnej od operatora zewnętrznego, tj. Elektrowni Chorzów S.A., która jest właścicielem sieci wodociągowej, biegnącej przez teren zakładu.

Woda pitna wykorzystywana będzie na potrzeby:

a) instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości w instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, do uzupełniania obiegów chłodzących, w ilości: $q_{\max} = 25 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 140 \text{ m}^3/\text{dobę}$,

b) instalacji powiązanych z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości:

- w instalacji do obróbki cieplnej, do uzupełniania obiegu wodnego wanień hartowniczych, w ilości: $q_{\max} = 0,2 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 1 \text{ m}^3/\text{dobę}$,

- w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych:

- do przygotowania roztworów procesowych, w ilości: $q_{\max} = 1 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 5 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- do procesu płukania kształtowników po wytrawianiu, w ilości: $q_{\max} = 3 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 15 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- do procesu płukania gazów odlotowych w absorberach, w ilości: $q_{\max} = 1 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 5 \text{ m}^3/\text{dobę}$,

c) pozostałe:

- potrzeby socjalno - bytowe załogi w ilości: $q_{\max} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$, $Q_{\text{sr}} = 25 \text{ m}^3/\text{dobę}$,

- cele przeciwpożarowe, w ilości: 52,5 dm³/s.

Ilość zużywanej wody rozliczana jest na podstawie wskazań wodomierzy.

Obiegi wody chłodzącej

Na potrzeby instalacji do obróbki metali żelaznych, poprzez walcowanie na gorąco, stosowane są dwa niezależne obiegi wody przemysłowej:

- obieg wody czystej, który służy do przeponowego chłodzenia elementów pieca pokrocznego oraz silników elektrycznych prądu stałego, zainstalowanych przy urządzeniach, w poszczególnych liniach walcowniczych - obieg nr I,
- obieg wody brudnej, który służy do chłodzenia w sposób bezpośredni walców oraz zasilania zbiorników do chłodzenia wyrobów, do chłodzenia natryskowego walcowanego materiału i splukiwania zgorzeliny - obieg nr II.

Obieg chłodzenia nr I

Obieg ten jest obiegiem zamkniętym, w którym straty uzupełniane są wodą pitną. Wody po schłodzeniu urządzeń, jako wody czyste, kierowane są na chłodnię wentylatorową, a następnie w całości zawracane do hali walcowni.

Obieg chłodzenia nr II

Obieg ten jest obiegiem zamkniętym, uzupełnianym okresowo wodą pitną. Wody pochłonicze, ze względu na ich zanieczyszczenie zgorzeliną walcowniczą, oczyszczane są w separatorze zendry. Pozostałości emulsji olejowych w wodzie chłodzącej, pochodzącej z walcowni, usuwane są za pomocą odpowiednich detergentów lub zbierane są w sposób mechaniczny, za pomocą pomp. Tak oczyszczone wody chłodnicze są w całości zawracane do hali walcowni. Zebrana faza organiczna (pozostałości emulsji olejowych) stanowi odpad i jest oddawana uprawnionym firmom zewnętrznym. Woda dla potrzeb chłodzenia walców kierowana jest dodatkowo na filtry żwirowe, a następnie schładzana w chłodni wentylatorowej i z powrotem zasila obieg chłodzenia. Do obiegu wprowadzane są także wody pochłonicze z instalacji powiązanej z instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego (tj. instalacji do obróbki cieplnej), powstające w wyniku wymiany wody w wannach hartowniczych. Wody te, wraz z wodami pochłoniczymi walcowni, po oczyszczeniu z zanieczyszczeń mechanicznych i schłodzeniu, są również w całości zawracane do obiegu chłodzenia.”

II. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 7 „Gospodarka odpadami”,
otrzymuje brzmienie:

„7. Gospodarka odpadami

W instalacjach BGH Polska Sp. z o.o. wytwarza się 353,0 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 8 791,5 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne, w tym:

- w instalacji obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco - 102,8 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 7 637,4 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,
- w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków - 104,2 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 1,6 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,
- w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami mogącymi zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - 146,0 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 1 152,5 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

Odpady magazynowane są selektywnie, a następnie przekazywane wyspecjalizowanym firmom, posiadającym stosowne zezwolenia.”

III. Część „II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.”

otrzymuje brzmienie:

„Spółka BGH Polska Sp. z o.o. zlokalizowana w Katowicach, przy ul. Żelaznej 9, eksploatuje dwie instalacje:

- a) instalację do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco **(A1)**,
- b) instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ (50,8 m³) wraz z instalacją oczyszczalni ścieków **(A2)**.

Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco **(A1)** objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r.

1. Konkluzje dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. dotyczące instalacji A1 i sposób realizacji w instalacji A1.

1.1. W zakresie ogólnej efektywności środowiskowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach, posiada certyfikat potwierdzający funkcjonowanie Systemu Zarządzania Środowiskowego, zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015. Otrzymany certyfikat potwierdza wdrożenie i przestrzeganie wymagań systemu.
BAT 2	W ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego Spółka posiada zidentyfikowane strumienie ścieków i gazów odlotowych z poszczególnych procesów technologicznych.

	Instalacja walcowania na gorąco nie jest źródłem powstawania emisji do wody, z uwagi na zastosowane zamknięte systemy chłodzenia. Informacje na temat strumieni gazów odlotowych znajdują się w pozwoleniu zintegrowanym oraz dokumentacjach, wykonywanych na potrzeby wydania zmian tego pozwolenia. Parametry pracy instalacji oczyszczania i odprowadzania gazów odlotowych są na bieżąco kontrolowane i identyfikowane podczas pomiarów emisji do powietrza i ujmowane w sprawdzaniach z tych pomiarów. Spółka posiada opracowany wykaz stosowanych w instalacji substancji chemicznych. Wykaz ten jest corocznie aktualizowany, pod kątem rodzajów substancji i wielkości zużycia. Stosowanie substancji odbywa się zgodnie z kartami charakterystyki, z uwzględnieniem ich właściwości i możliwego wpływu na środowisko i zdrowie ludzkie.
BAT 3	W BGH Polska Sp. z o.o. wszystkie substancje niebezpieczne magazynowane są w sposób zabezpieczający przed możliwością przedostania się ich do środowiska. W instalacji walcowania na gorąco stosowane są jedynie emulsje olejowe i smary. W zakładzie przestrzega się podstawowych zasad postępowania z ww. substancjami poprzez: - nadzór nad prawidłowością przebiegu procesu produkcyjnego, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych, - stosowanie zabezpieczeń w miejscu gromadzenia substancji niebezpiecznych, - kontrolę szczelności rurociągów do transportu substancji niebezpiecznych, - monitorowanie zbiorników magazynowych substancji niebezpiecznych, - wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej, - określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi, - posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek awarii przemysłowej, - okresowe szkolenia pracowników. Zakup chemikaliów poprzedzony jest rozeznaniem dostępności na rynkach danej grupy produktów i analizą składu i właściwości niebezpiecznych, wskazywanych przez producentów. Jednym z kryteriów wyboru stosowanych substancji jest ich możliwie najmniejszy potencjał zagrożeń. Zakupy substancji stosowanych w instalacji są działaniami planowanymi, prowadzonymi wg. określonych procedur i schematów działania oraz skoordynowanymi z pozostałymi obszarami działalności zakładu m.in. założeniami i planami produkcyjnymi. Przy zakupach stosowanych substancji chemicznych brane pod uwagę są również aktualne regulacje prawne obowiązujące w tym obszarze.
BAT 4	W instalacji do walcowania na gorąco, możliwość ewentualnego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych mogłaby się wiązać z prowadzoną gospodarką olejową. Spółka stosuje następujące zabezpieczenia przed możliwością zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego: - instalacja gospodarki olejowej zlokalizowana jest wewnątrz hali walcowni na uszczelnionym podłożu, - oleje gromadzone są w szczelnych zbiornikach, posadowionych w betonowych misach, bądź w szczelnych beczkach, w specjalnie do tego celu przeznaczonym magazynie chemicznym, - wszystkie miejsca, w których gromadzone są oleje i smary, wyposażone są w sorbenty pochłaniające ewentualne odcieki lub rozlania. Działania te są adekwatne do charakteru, skali i złożoności instalacji, jak również rodzaju i ilości wykorzystywanych cieczy. Zakład posiada opracowaną instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej, gdzie zostały udokumentowane i zidentyfikowane zagrożenia, mogące wystąpić w wyniku stosowania substancji niebezpiecznych. Wszyscy pracownicy są przeszkoleni w zakresie stosowania substancji niebezpiecznych oraz sposobów postępowania na wypadek ewentualnego wycieku. W celu wyeliminowania możliwości występowania sytuacji awaryjnych, regularnie dokonywane są przeglądy instalacji, mające na celu m. in. sprawdzenie szczelności układów, w których są magazynowane, transportowane i wykorzystywane substancje niebezpieczne.

1.2. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 10	BGH Polska sp. z o.o. w Katowicach posiada wdrożony system zarządzania energią ISO 50001, potwierdzony certyfikatem. W BGH Polska sp. z o.o. w Katowicach stosowane są techniki, mające na celu poprawę ogólnej efektywności energetycznej obiektów instalacji walcowania na gorąco.

	Energia elektryczna jest wykorzystywana na cele technologiczne tj. do zasilania urządzeń technologicznych, a także do celów ogólnych np. oświetlania obiektów zakładu. Energia cieplna do nagrzewania wsadu jest pozyskiwana ze spalania gazu ziemnego. Rozliczenie zużytej energii elektrycznej i gazu odbywa się na podstawie wskazań liczników. Zużycie energii elektrycznej i gazu jest na bieżąco rejestrowane oraz analizowane pod kątem możliwości ograniczenia energochłonności poszczególnych procesów. Zakład zapewnia wysoką efektywność energetyczną poprzez - ograniczenie zużycia energii elektrycznej i ciepła na potrzeby własne, - ograniczenie do minimum czasu pracy w warunkach odbiegających od normalnych, - modernizację urządzeń i instalacji ochrony środowiska, - optymalizację wydajności energochłonnych urządzeń, - utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym poprzez regularne przeglądy i konserwacje. Działania związane z zapewnieniem wysokiej efektywności energetycznej są działaniami realizowanymi w sposób uporządkowany i systemowy. Zakres prowadzonych działań jest dostosowany do specyfiki analizowanej instalacji.
BAT 11	Piec pokroczny do nagrzewania wsadu i piece Steckla do międzyoperacyjnego nagrzewania wsadu, posiadają konstrukcję zapewniającą szczelność i izolację pieca, przy użyciu odpowiednich materiałów ogniotrwałych. Podczas załadunku materiału do pieca pokrocznego, przestrzegana jest zasada minimalnie otwartych drzwi, co pozwala na uniknięcie nadmiaru powietrza i strat ciepła. Piec pokroczny jest sterowany automatycznie, co zapewnia stałą regulację ciśnienia wewnątrz pieca, zabezpieczającą przed zasysaniem powietrza z zewnątrz oraz automatyczną regulację ilości podawanego powietrza w stosunku do gazu, co zapobiega nadmiernemu zużyciu paliwa. Nagrzewanie kęsów w piecu pokrocznym przebiega w czterech strefach grzewczych, tj. w dwóch strefach podgrzewczych, w strefie grzewczej i strefie wyrównawczej, co zapewnia optymalne nagrzewania wsadu, przy jednoczesnym ograniczeniu zużycia energii. Ponadto, w celu zwiększenia efektywności energetycznej, przy nagrzewaniu wsadu w instalacji zastosowano rekuperator, służący do nagrzewania powietrza podawanego do procesu spalania w piecu pokrocznym, co pozwala na odzysk energii cieplnej spalin. Proces nagrzewania jest optymalizowany za pomocą systemu komputerowego, kontrolującego w czasie rzeczywistym kluczowe parametry, takie jak temperatura pieca i wsadu, stosunek powietrza do paliwa oraz ciśnienie w piecu. Program komputerowy dostosowuje parametry prowadzonego procesu do wymiarów wsadu oraz gatunku stali. Układ sterujący daje możliwość ciągłej obserwacji zachodzącego procesu nagrzewania i jego optymalizacji. Jednostkowe zużycie energii związane z nagrzewaniem wsadu w procesie walcowania na gorąco wynosi aktualnie 4776,46 MJ/tonę wsadu (Średnia roczna z 2023 r.) – poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT wynosi natomiast 1400 – 2200 MJ/t (wyroby stalowe na końcu procesu walcowania: kształtowniki, kęsy, szyny, rury). Instalacja wymaga dostosowania do BAT 11. Poziom efektywności energetycznej powiązany z BAT zostanie potwierdzony do 4 listopada 2026 r.
BAT 38	W instalacji walcowania na gorąco stosowane są techniki spełniające wymagania BAT 11. Ponadto, instalacja wyposażona jest w piece Steckla ze zwijarkami, które służą do zwijania i utrzymywania temperatury bednarki wstępnej podczas pośrednich przejść przez blok płaskownikowy, a także bednarka wstępna wprowadzana jest do pieca Steckla obudowanym samotokiem stanowiącym tzw. termotunel – zgodne z BAT 38 lit. e i lit f. Instalacja spełnia wymagania BAT 38.
BAT 39	Proces walcowania sterowany jest automatycznie. Program walcowniczy ustalany jest indywidualnie dla każdego rodzaju wyrobu końcowego i przygotowywany w programie komputerowym ROLLMASTER, uwzględniającym rodzaj stosowanego kęsa, gatunek stali, temperaturę i prędkość walcowania. Gotowy program walcowniczy zawiera takie dane jak kolejność przepustów, redukcję grubości lub szerokości w każdym przepuście, prędkość walcowania oraz dobór odpowiednich prowadnic. Spółka wykorzystuje specjalistyczne oleje, przeznaczone do smarowania przekładni klatek walcowniczych, samotoków oraz nożyc, a także do smarowania napędu wrzecion klatek walcowniczych. W procesie olej podlega częstym wymianom na olej świeży, co wpływa na zmniejszenie tarcia pomiędzy walcami roboczymi, a tym samym podnosi wydajność energetyczną procesu. W celu zminimalizowania strat temperatury wsadu podczas procesu zwijania i rozwijania bednarka wstępna wprowadzana jest do pieca Steckla obudowanym samotokiem stanowiącym tzw. termotunel. Powyższe rozwiązania technologiczne są zgodne z BAT 39 lit. b, lit. c i lit d. Jednostkowe zużycie energii w procesie walcowania na gorąco wynosi aktualnie 633,39 MJ/tonę wsadu (średnia roczna z 2023 r.) – poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT wynosi

	natomiast 100 – 300 MJ/t (wyroby stalowe na końcu procesu walcowania: kształtowniki, kęsy, szyny, rury). Instalacja wymaga dostosowania do BAT 39. Poziom efektywności energetycznej powiązany z BAT zostanie potwierdzony do 4 listopada 2026 r.
--	--

1.3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 6	Instalacja do walcowania na gorąco posiada dwa zamknięte obiegi wód chłodzących - obieg „czysty” i obieg „brudny”. Wody technologiczne z procesu technologicznego po podczyszczeniu są zawracane, krążąc w obiegu zamkniętym. Zastosowane w instalacji IPPC rozwiązania będą minimalizować zużycie wody dla potrzeb instalacji. Od dnia 4 listopada 2026 r. prowadzący instalację powinien monitorować co najmniej raz w roku – roczne zużycie wody. Monitoring zużycia wody na cele technologiczne będzie prowadzony co najmniej raz w miesiącu, w celu bieżącej optymalizacji działania instalacji m.in. na podstawie odczytów wodomierzy. Instalacja nie stanowi źródła ścieków przemysłowych, wobec czego brak monitoringu ich ilości.
BAT 19	W instalacji stosuje się następujące techniki: - Plan gospodarczo-wodny i audyty gospodarki wodnej – do dnia 4.11.2026r. Zakład będzie posiadał plan gospodarczo-wodny jako część systemu zarządzania środowiskowego. Plan gospodarczo-wodny będzie zawierał wszystkie elementy wymagane, zgodnie z BAT 19 lit. a), tj.: - schemat przepływu wody w instalacji wraz z bilansem wody zużywanej przez poszczególne zespoły urządzeń, - ustalenie celów w zakresie oszczędności wody, - opis wdrożonych technik optymalizacji zużycia wody (np. kontrola zużycia wody, recykling wody, wykrywanie i usuwanie wycieków). Audyty gospodarki wodnej będą przeprowadzane co najmniej raz w roku. Audyt obejmować będzie zagadnienia ujęte w planie gospodarczo-wodnym. - Rozdzielenie strumieni wody - instalacja posiada dwa zamknięte obiegi wód chłodzących - obieg „czysty” i obieg „brudny”. Wody technologiczne z procesu technologicznego po podczyszczeniu zawracane są do obiegu technologicznego, krążąc w obiegu zamkniętym. - Minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – regularne kontrole i konserwacja elementów instalacji. - Ponowne wykorzystanie lub recykling wody - instalacja posiada dwa zamknięte obiegi wód chłodzących - obieg „czysty” i obieg „brudny”; okresowo uzupełniane są wodą pitną. Brak ścieków przemysłowych powstających w instalacji. - Oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej, zawierającej olej i zgorzelinę w procesie walcowania na gorąco - Wody technologiczne z procesu technologicznego (obieg wody brudnej) po podczyszczeniu są zawracane, krążąc w obiegu zamkniętym - Usuwanie zgorzeliny natryskiem wodnym sterowane czujnikami w walcowaniu na gorąco – realizowane w instalacji.

1.4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem i wibracjami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 32	W ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego w zakładzie zostały zidentyfikowane podstawowe źródła emisji hałasu do środowiska. Prowadzone są okresowe pomiary hałasu w środowisku, co pozwala na kontrolę oddziaływania akustycznego zakładu. Pomiary hałasu wykazują, że instalacja spełnia standardy jakości środowiska akustycznego. W zakładzie nie odnotowano dotychczas skarg związanych z uciążliwością akustyczną.
BAT 33	BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach stosuje szereg technik, mających na celu ograniczenie emisji hałasu do środowiska, które odpowiadają technikom wymienionym w BAT. Do stosowanych technik zaliczyć można m. in.:

	- zidentyfikowane podstawowe źródła emisji hałasu; urządzenia wchodzące w skład instalacji są eksploatowane zgodnie z przeznaczeniem i stosownymi instrukcjami oraz podlegają regularnym przeglądom i konserwacjom (utrzymanie instalacji w dobrym stanie technicznym); obsługa instalacji jest prowadzona przez kompetentny i doświadczony personel; stosuje się zasadę zamykania okien i drzwi w obiektach technologicznych; dąży się do ograniczenia prowadzenia hałaśliwych operacji w porze nocnej, - przy doborze urządzeń podczas prowadzonych prac modernizacyjnych brane jest pod uwagę również kryterium mocy akustycznej (dąży się do stosowania urządzeń o możliwie niskiej emisji hałasu), niepowodujące przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, - większość źródeł hałasu znajduje się wewnątrz hali walcowni, przez co ich oddziaływanie akustyczne jest znacząco ograniczone. Hałas emitowany z instalacji jest ograniczany barierami w postaci budynków i obiektów przemysłowych, znajdujących się na terenie Zakładu. Spółka prowadzi okresowe pomiary poziomu dźwięku na najbliższych terenach chronionych przed hałasem. Pomiary te wskazują, że praca zakładu nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów dźwięku w środowisku.
--	---

1.5. W zakresie ochrony powietrza:

- minimalizacja strat ciepła, zużycia paliwa i w efekcie ograniczenie emisji, poprzez stosowanie materiałów ogniotrwałych o niskim przewodnictwie ciepła, zwiększenie hermetyczności pieca pokrocznego, poprzez zainstalowanie specjalnie zaprojektowanych drzwi i zminimalizowanie powierzchni szczelin,
- opalanie pieca pokrocznego gazem ziemnym, za pomocą palników o niskiej emisji tlenków azotu,
- przestrzeganie, podczas załadunku materiału do pieca, zasady minimalnie otwartych drzwi, co pozwala na uniknięcie nadmiaru powietrza i strat ciepła,
- automatyczne sterowanie pieca pokrocznego - stała regulacja ciśnienia wewnątrz pieca, zabezpieczająca przed zasysaniem powietrza z zewnątrz oraz automatyczna regulacja ilości podawanego powietrza w stosunku do gazu, co zapobiega nadmiernemu zużyciu paliwa,
- piec pokroczny wyposażono w rekuperator powietrza, co pozwala na 25% oszczędność energii,
- emisja niezorganizowana pyłu, powstająca podczas procesu walcowania, jest ograniczana dzięki zastosowaniu natrysków wodnych,
- 2 przecinarki Brauna, wyposażone w dwustopniowy układ odpylający, składający się z cyklonu i filtra workowego, o łącznej skuteczności 99%.

1.5.1. Rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji, mające na celu osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT:

Nr konkluzji BAT	<u>Sposób realizacji w instalacji</u>
BAT 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz

	emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT Zakład wdrożył rozwiązania obejmujące wszystkie następujące elementy: Prowadzący instalację opracował Plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w postaci instrukcji technologicznych i stanowiskowych, zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową urządzeń. i. Spółka posiada określone warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych w instrukcjach technologicznych i stanowiskowych, takie jak: rozruch instalacji, zatrzymanie instalacji oraz sytuacje awaryjne, a także sposoby postępowania w tych warunkach. Ograniczenie oddziaływania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych jest realizowane poprzez racjonalne i efektywne zarządzanie pracą instalacji, w tym ograniczanie okresów rozruchu i wyłączenia urządzeń do minimum, a także poprzez bieżące utrzymywanie układów instalacji w dobrym stanie technicznym, co ogranicza możliwość występowania sytuacji awaryjnych. Warunki pracy instalacji są odpowiednio planowane, adekwatnie do prognoz produkcyjnych. ii. W zakładzie nie zidentyfikowano urządzeń, których praca w warunkach odbiegających od normalnych może się wiązać ze znaczącym oddziaływaniem na środowisko („sprzęt o krytycznym znaczeniu”). Podczas awarii proces technologiczny jest zatrzymywany, co nie przekłada się na zwiększoną emisję. iii. W ramach Spółki funkcjonuje procedura kontroli, przeglądów, konserwacji i remontów, zapewniająca nadzór nad wszystkimi urządzeniami, w tym urządzeniami ochrony środowiska, w której określona jest następująca częstotliwość i zakres przeglądów: - przeglądy codzienne urządzeń przed przystąpieniem do użytkowania, - sprawdzanie stanu urządzeń do walcowania w tym ich konserwacja – raz w tygodniu, - przeglądy urządzeń odpylających oraz instalacji sprężarek w cyklu miesięcznym przez firmy zewnętrzne, - przeglądy roczne instalacji do walcowania, - plan remontów 2 razy w roku: w okresie letnim oraz w okresie zimowym. iv., v. Warunki odbiegające od normalnych i związane z nimi emisje są rejestrowane i poddawane okresowej analizie. W razie konieczności podejmowane są odpowiednie działania korygujące, mające na celu ograniczenie występowania lub czasu trwania i oddziaływania warunków odbiegających od normalnych.
BAT 7	Zakres prowadzonego monitoringu emisji w okresie od dnia 04.11.2026 r. będzie zgodny z zakresem wynikającym z konkluzji BAT tj.: — Emitory E-3: a) Pył – raz na 6 miesięcy, b) SO₂ – raz na 6 miesięcy, c) NO_x – raz na 6 miesięcy, c) CO – raz na 6 miesięcy. — Emitory E-5: a) Pył – raz na rok, b) SO₂ – raz na rok, c) NO_x – raz na rok, d) CO – raz na rok. — Emitory E-4: a) Pył – raz na 6 miesięcy, b) Nikiel – raz na 6 miesięcy, c) Ołów – raz na 6 miesięcy. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 7 od 4 listopada 2026 r.</i>
BAT 20	Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, Spółka do nagrzewania wsadu w piecach stosuje gaz ziemny, stanowiący paliwo o niskiej zawartości pyłu i popiołu. Do pieca kierowany jest czysty wsad. Surowce do procesów obróbki magazynowane są wewnątrz hal. W procesie nagrzewania osiągana jest optymalna temperatura umożliwiająca odpowiednie nagrzanie wsadu przed walcowaniem. Wymurówka pieca jest dobierana i dostosowana do warunków panujących w piecu, co gwarantuje jej długą żywotność i ogranicza do minimum jej uszkodzenia. — Emitor E-3 - emisja pyłu z pieca pokrocznego nie osiąga poziomu 100 g/h (emisja pyłu z pieca pokrocznego wynosi 70 g/h), w związku z czym BAT-AEL nie ma zastosowania). — Emitor E-5 - emisja pyłu z pieców Steckla nie osiąga poziomu 100 g/h (emisja pyłu z pieca Steckla nr 1 i nr 2 wynosi 20 g/h), w związku z czym BAT-AEL nie ma zastosowania).
BAT 21	Aby zapobiegać emisjom dwutlenku siarki do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie

	emisje, w Zakładzie do nagrzewania wsadu w piecach stosowany jest gaz ziemny, stanowiący paliwo o niskiej zawartości siarki. W związku z tym BAT-AEL, w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO ₂ do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu, nie ma zastosowania.
BAT 22	Aby zapobiegać emisjom NO_x do powietrza z ogrzewania lub je ograniczać, a jednocześnie ograniczać emisje CO do nagrzewania wsadu, w piecach stosowany jest gaz ziemny. W piecach zastosowane zostały palniki niskoemisyjne. Obecnie nie ma konieczności stosowania dodatkowych technik redukcji NO_x w gazach odlotowych. Dodatkowo, piec pokroczny wyposażony został w rekuperator, który służy do nagrzewania powietrza podawanego do procesu spalania w piecu, co sprzyja ograniczeniu powstawania NO_x, przy jednoczesnym odzysku energii cieplnej spalin. — Emisor E-3 – BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO_x do powietrza z pieca pokrocznego, wynosi 300 mg/Nm³. — Emisor E-5 – BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO_x do powietrza z pieców Steckla, wynosi 250 mg/Nm³. — Emisor E-3 – wskaźnikowy poziomy emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza z pieca pokrocznego, wynosi 35 mg/Nm³. — Emisor E-5 – wskaźnikowy poziomy emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza z pieców Steckla, wynosi 5 mg/Nm³. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 22 od 4 listopada 2026 r.</i>
BAT 42	Procesy mechanicznej obróbki – cięcia prowadzone są na dwóch stanowiskach przecinarek Braun. W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu, podczas obróbki mechanicznej gazy odlotowe z tych stanowisk są ujmowane, oczyszczane w cyklonie oraz filtrze workowym i odprowadzane do powietrza emitorem E-4. — Emisor E-4 - poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu z obróbki mechanicznej tj. z naprzemiennej pracy przecinarek Brauna nr 1 i nr 2, wynosi 5 mg/Nm³. — Emisor E-4 - poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji niklu z obróbki mechanicznej tj. z naprzemiennej pracy przecinarek Brauna nr 1 i nr 2, wynosi 0,1 mg/Nm³. — Emisor E-4 - BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji ołowiu z obróbki mechanicznej tj. z naprzemiennej pracy przecinarek Brauna nr 1 i nr 2 nie ma zastosowania, ołów nie został zidentyfikowany jako istotna substancja w strumieniu gazów odlotowych, a więc nie określono dla niego w pozwoleniu warunków emisyjnych.
BAT 43	Emisja zanieczyszczeń pyłowych, powstająca podczas procesu walcowania, ograniczana jest poprzez zastosowanie wysokociśnieniowych natrysków wodnych, które służą także do zbijania zgorzeliny oraz chłodzenia walców i walcowanego materiału. Powstające wody oczyszczane są w separatorze zendry i filtrach, a następnie w całości zwracane do obiegów wodnych walcowni.

1.6. W zakresie gospodarki odpadami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 34	Spółka posiada określone rodzaje odpadów wytwarzanych w instalacji, a także ustalone sposoby postępowania z tymi odpadami. Odpady mogące powstać w instalacji zostały zidentyfikowane i posiadają określone właściwości, podstawowy skład oraz potencjalne zagrożenia, jakie mogą powodować. Instalacja walcowania na gorąco jest źródłem głównie odpadów technologicznych, takich jak zgorzelina walcownicza oraz końcówki walcowanego pasma i wyroby nieodpowiadające normom. Nie jest możliwe całkowite wyeliminowanie powstawania tych odpadów. Ich ilość zmienia się wprost proporcjonalnie do wielkości produkcji. Odpady kierowane są do procesów odzysku metali w instalacjach zewnętrznych. W celu ograniczenia ilości powstających odpadów, stosuje się następujące zasady: - operacje technologiczne prowadzone są zgodnie z instrukcjami technologicznymi, - w gospodarce olejowej stosuje się oleje dobrej jakości, charakteryzujące się długim okresem trwałości, - na bieżąco prowadzone są przeglądy i remonty wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwacja, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu, - w przypadku konieczności zakupu nowego urządzenia zwraca się uwagę na to, aby było to urządzenie dobrej jakości, z trwałych materiałów o długim okresie użytkowania. Działania związane z gospodarką odpadami są działaniami systemowymi,

2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z instalacją do oczyszczania ścieków A2.

2.1. W zakresie efektywnego wykorzystania energii:

- wyposażenie instalacji w nowoczesne, energooszczędne urządzenia,
- zainstalowanie wysokosprawnych palników gazowych, zapewniających niskie zużycie gazu, w stosunku do wielkości produkcji,
- przestrzeganie zasady utrzymywania urządzeń w należyтым stanie technicznym,
- bieżąca kontrola wskaźników zużycia energii.

2.2. W zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych:

- zastosowanie szczelnych wanien procesowych, wykonanych z tworzyw sztucznych, wzmocnianych profilami stalowymi,
- wyposażenie instalacji w dodatkową wannę awaryjną, która, w przypadku awarii jednej z wanien podstawowych, przejmie jej zawartość,
- magazynowanie kwasów do procesu wytrawiania wewnątrz hali, wyposażonej w chemoodporne podłogę, w szczelnych zbiornikach i pojemnikach, dodatkowo umieszczonych w wannach zabezpieczających przed wyciekami substancji do środowiska, mogących pomieścić całą ich zawartość, w przypadku ewentualnego rozszczelnienia,
- monitoring ilości zużywanej wody na potrzeby instalacji,
- ograniczanie ilości zużywanej wody i powstających ścieków poprzez oczyszczanie i regenerację kąpieli i ponowne wykorzystanie roztworów procesowych, natryskowe płukanie materiału oraz wykorzystanie wody płuczacej do sporządzania roztworów procesowych,
- oczyszczanie ścieków przemysłowych z procesu wytrawiania w zakładowej chemiczno – mechanicznej oczyszczalni ścieków, zapewniającej wysoką redukcję zanieczyszczeń,
- kierowanie ścieków przemysłowych i bytowych do kanalizacji, skąd docelowo trafiają na miejską oczyszczalnię ścieków, która zapewnia bezpieczne dla środowiska ich oczyszczanie,
- podczyszczanie wód opadowych i roztopowych przed ich wprowadzeniem do kanalizacji zewnętrznej w osadnikach z separatorem oleju,
- gromadzenie olejów wykorzystywanych na potrzeby instalacji w szczelnych pojemnikach w magazynie, wyposażonym w sorbenty, pochłaniające ewentualne wycieki lub rozlania.

2.3. W zakresie ochrony przed hałasem:

- wyposażenie instalacji w nowoczesne urządzenia, które nie stanowią znaczących źródeł hałasu,
- umieszczenie całej instalacji wewnątrz hali, co powoduje, że jej wpływ na klimat akustyczny wokół zakładu jest znikomy,
- utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym, poprzez systematyczne prowadzenie konserwacji i naprawę urządzeń,
- ograniczenie uciążliwości transportu samochodowego, poprzez dobrą organizację dostaw surowców i odbioru produktów i wyeliminowanie sytuacji przebywania na terenie zakładu wielu samochodów, w tym samym czasie,
- zlokalizowanie instalacji w znacznej odległości od terenów podlegających ochronie akustycznej,
- prowadzenie okresowych pomiarów hałasu w środowisku, w celu oceny oddziaływania akustycznego instalacji.

2.4. W zakresie ochrony powietrza:

- hermetyzacja procesu – cała linia wytrawiania umieszczona została w zamkniętym tunelu, wyposażonym w kanał ssący, odprowadzający zanieczyszczone gazy z nadciśnienia do absorbera o wysokiej skuteczności oczyszczania gazów wynoszącej 99%, co powoduje, że wielkość emisji jest niewielka,
- zbiornik kwasu chlorowodorowego wyposażony został dodatkowo w absorber, o skuteczności oczyszczania gazów 95%,
- opalanie suszarki do suszenia materiału po wytrawianiu oraz nagrzewnicy powietrza w hali, gazem ziemnym.

2.5. W zakresie gospodarki odpadami:

- prowadzenie operacji technologicznych zgodnie z instrukcjami technologicznymi,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej, poprzez stosowanie dobrej jakości surowców i materiałów eksploatacyjnych,
- stosowanie urządzeń wykonanych z trwałych materiałów, o długim okresie użytkowania,
- prowadzenie bieżących przeglądów urządzeń oraz ich konserwacja, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu,
- selektywna zbiórka wytwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującą klasyfikacją,
- gromadzenie odpadów w miejscach do tego przystosowanych, zabezpieczonych przed dostępem osób trzecich i możliwością przedostania się zanieczyszczeń do środowiska,
- przekazywanie powstających odpadów uprawnionym podmiotom, w pierwszej kolejności do odzysku,
- systematyczne szkolenia całej załogi w zakresie gospodarki odpadami.

2.6. W zakresie zapobiegania wystąpieniu awarii przemysłowej:

- umieszczenie instalacji wewnątrz budynku, posiadającego szczelną, chemoodporną nawierzchnię,
- bieżący nadzór nad prawidłowością przebiegu procesu produkcyjnego, przestrzeganiem instrukcji technologicznych i stanowiskowych oraz przepisów bhp,
- postępowanie z substancjami niebezpiecznymi zgodnie z kartami charakterystyki,
- stosowanie szczelnych zbiorników i pojemników oraz zabezpieczeń, w miejscach gromadzenia i stosowania substancji niebezpiecznych,
- organizacja odpowiednio przystosowanych miejsc rozładunku substancji,
- gromadzenie substancji niebezpiecznych w ilościach zapewniających ciągłość produkcji, bez tworzenia dużych zapasów magazynowych,
- kontrola szczelności rurociągów do transportu substancji niebezpiecznych,
- monitorowanie zbiorników magazynowych substancji niebezpiecznych,
- określenie i przestrzeganie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi oraz procedur postępowania, na wypadek wystąpienia awarii przemysłowej,
- dostosowanie miejsc i sposobów magazynowania odpadów niebezpiecznych do ich stanu skupienia, właściwości, a także potencjalnego zagrożenia dla środowiska,
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej,
- okresowe szkolenia pracowników w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego,
- wyposażenie instalacji gazowej w armaturę odcinającą, służącą do szybkiego i skutecznego odcięcia poszczególnych odcinków przesyłu gazu,
- wyposażenie zakładu w sygnalizację pożarową, wewnętrzną i zewnętrzną instalację gaśniczą oraz podręczny sprzęt gaśniczy,
- wyposażenie obiektów budowlanych w instalację odgromową."

IV. W części „III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w punkcie 1 „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkt A. „Instalacje IPPC”,

otrzymuje brzmienie:

„A. Instalacje IPPC

A.1. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco:

A.1.1. Węzeł nagrzewania wsadu:

Piec grzewczy pokroczny i emitor E-3

Substancja	Dopuszczalna emisja
------------	---------------------

	do 03.11.2026 r.	od 04.11.2026 r.	
	kg/h	kg/h	BAT-AEL mg/Nm ³
Pył ogółem	0,07	0,07	-
Pył zawieszony PM10	0,07	0,07	-
Pył zawieszony PM2,5	0,07	0,07	-
Dwutlenek siarki	0,08	0,08	-
Dwutlenek azotu	2,0	-	300 ^{*,**}
Tlenek węgla	0,25	-	35 ^{*,**}

* - średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek;

** - stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, 3 % obj. tlenu w suchym gazie) wyrażona jednostkami mg/Nm³.

A. 1.2. Węzeł walcowania bloku płaskownikowego oraz węzeł walcowania linii Konti:

a) dwa piece Steckla i emitor E-5 (węzeł walcowania bloku płaskownikowego)

	Substancja	Dopuszczalna emisja		
		do 03.11.2026 r.	od 04.11.2026 r.	
		kg/h	kg/h	BAT-AEL mg/Nm ³
Piec Steckla nr 1	Pył ogółem	0,02	0,02	-
	Pył zawieszony PM10	0,02	0,02	-
	Pył zawieszony PM2,5	0,02	0,02	-
	Dwutlenek siarki	0,01	0,01	-
	Dwutlenek azotu	0,6	-	250 ^{*,**}
	Tlenek węgla	0,005	-	5 ^{*,**}
Piec Steckla nr 2	Pył ogółem	0,02	0,02	-
	Pył zawieszony PM10	0,02	0,02	-
	Pył zawieszony PM2,5	0,02	0,02	-
	Dwutlenek siarki	0,01	0,01	-
	Dwutlenek azotu	0,6	-	250 ^{*,**}
	Tlenek węgla	0,005	-	5 ^{*,**}
Emitor E-5	Pył ogółem	0,04	0,04	-
	Pył zawieszony PM10	0,04	0,04	-
	Pył zawieszony PM2,5	0,04	0,04	-
	Dwutlenek siarki	0,02	0,02	-
	Dwutlenek azotu	1,2	-	250 ^{*,**}
	Tlenek węgla	0,01	-	5 ^{*,**}

* - średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek;

** - stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, 3 % obj. tlenu w suchym gazie) wyrażona jednostkami mg/Nm³.

b) Przecinarka Brauna nr 1 (węzeł walcowania bloku piaskownikowego)

	Substancja	Dopuszczalna emisja		
		do 03.11.2026 r.	od 04.11.2026 r.	
		kg/h	kg/h	BAT-AEL mg/Nm ³
Przecinarka	Pył ogółem	0,23	-	5 ^{*,**}

Brauna nr 1 (węzeł walcowania linii Konti)	Pył zawieszony PM10	0,16	0,04	-
	Pył zawieszony PM2,5	0,12	0,03	-
	Chrom	0,01	0,01	-
	Nikiel	0,007	-	0,1 ^{*,**}
	Mangan	0,03	0,03	-
	Molibden	0,005	0,005	-
	Żelazo	0,1	0,1	-
	Miedź	0,01	0,01	-
	Cynk	0,01	0,01	-
	Wanad	0,01	0,01	-
	Wolfram	0,01	0,01	-

* - średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek;

** - stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, 3 % obj. tlenu w suchym gazie) wyrażona jednostkami mg/Nm³.

c) Przecinarka Brauna nr 2 (węzeł walcowania linii Konti)

	Substancja	Dopuszczalna emisja		
		do 03.11.2026 r.	od 04.11.2026 r.	
		kg/h	kg/h	BAT-AEL mg/Nm ³
Przecinarka Brauna nr 2 (węzeł walcowania linii Konti)	Pył ogółem	0,23	-	5 ^{*,**}
	Pył zawieszony PM10	0,16	0,04	-
	Pył zawieszony PM2,5	0,12	0,03	-
	Chrom	0,01	0,01	-
	Nikiel	0,007	-	0,1 ^{*,**}
	Mangan	0,03	0,03	-
	Molibden	0,005	0,005	-
	Żelazo	0,1	0,1	-
	Miedź	0,01	0,01	-
	Cynk	0,01	0,01	-
	Wanad	0,01	0,01	-
	Wolfram	0,01	0,01	-

* - średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek;

** - stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, 3 % obj. tlenu w suchym gazie) wyrażona jednostkami mg/Nm³.

d) Emitor E-4 ujmujący emisję z naprzemiennej pracy przecinarek Brauna nr 1 i nr 2

Emitor E-4	Substancja	Dopuszczalna emisja		
		do 03.11.2026 r.	od 04.11.2026 r.	
		kg/h	kg/h	BAT-AEL mg/Nm ³
	Pył ogółem	0,23	-	5 ^{*,**}
	Pył zawieszony PM10	0,16	0,04	
	Pył zawieszony PM2,5	0,12	0,03	
	Chrom	0,01	0,01	
	Nikiel	0,007	-	0,1 ^{*,**}
	Mangan	0,03	0,03	-
	Molibden	0,005	0,005	-

	Żelazo	0,1	0,1	-
	Miedź	0,01	0,01	-
	Cynk	0,01	0,01	-
	Wanad	0,01	0,01	-
	Wolfram	0,01	0,01	-

* - średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek;

** - stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, 3 % obj. tlenu w suchym gazie) wyrażona jednostkami mg/Nm³.

A.1.3. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco:

do 03.11.2026 r.:

- Pył ogółem 1,658 Mg/rok
- Pył zawieszony PM10 1,336 Mg/rok
- Pył zawieszony PM2,5 1,152 Mg/rok
- Dwutlenek siarki 0,66 Mg/rok
- Dwutlenek azotu 17,2 Mg/rok
- Tlenek węgla 2,01 Mg/rok
- Chrom 0,046 Mg/rok
- Nikiel 0,0322 Mg/rok
- Mangan 0,138 Mg/rok
- Molibden 0,023 Mg/rok
- Żelazo 0,460 Mg/rok
- Miedź 0,046 Mg/rok
- Cynk 0,046 Mg/rok
- Wanad 0,046 Mg/rok
- Wolfram 0,046 Mg/rok

od 04.11.2026 r.:

- Pył ogółem 0,83 Mg/rok
- Pył zawieszony PM10 0,784 Mg/rok
- Pył zawieszony PM2,5 0,738 Mg/rok
- Dwutlenek siarki 0,66 Mg/rok
- Dwutlenek azotu 16,5 Mg/rok
- Tlenek węgla 2,01 Mg/rok
- Chrom 0,046 Mg/rok
- Nikiel 0,0046 Mg/rok
- Mangan 0,138 Mg/rok
- Molibden 0,023 Mg/rok
- Żelazo 0,460 Mg/rok
- Miedź 0,046 Mg/rok
- Cynk 0,046 Mg/rok

- Wanad 0,046 Mg/rok
- Wolfram 0,046 Mg/rok

A.2. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z instalacją do oczyszczania ścieków.

A.2.1. Węzeł wanien do obróbki chemicznej kształtowników.

a) 4 Wanny procesowe i 5 wanien do płukania i emitor E-11

Substancja	Emisja
	kg/h
Chlorowodór	0,24
Dwutlenek azotu	3,6
Fluorowodór	0,03

b) Zbiornik HCl i emitor E-11

Substancja	Emisja
	kg/h
Chlorowodór	0,000265

c) emitor E-11

Substancja	Emisja
	kg/h
Chlorowodór	0,240265
Dwutlenek azotu	3,6
Fluorowodór	0,03

A.2.2. Węzeł suszenia kształtowników po wytrawianiu.

a) suszarka i emitor E-14

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył ogółem	0,005
Pył zawieszony	0,005
Pył zawieszony	0,005
Dwutlenek siarki	0,035
Dwutlenek azotu	0,150
Tlenek węgla	0,1

A.2.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych

Pył ogółem 0,0465 Mg/rok
 Pył zawieszony PM 10 0,0465 Mg/rok

Pył zawieszony PM 2,5	0,0465 Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,331 Mg/rok
Dwutlenek azotu	30,195 Mg/rok
Tlenek węgla	0,93 Mg/rok
Chlorowodór	1,9205 Mg/rok
Fluorowodór	0,24 Mg/rok

V. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, punkt 2. „ Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”,

otrzymuje brzmienie:

„2. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.

2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów.

2.1.1. Instalacja IPPC do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	10,0
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	5,0
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0
6	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	60,0
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
8	16 01 07*	Filtry olejowe	2,0
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,4
10	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,4

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	3,0
2	07 02 99	Inne niewymienione odpady	0,5
3	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	300,0
4	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	4 000,0
5	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione 10 02 11	80
6	10 02 99	Inne niewymienione odpady	3 000,0
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200,0
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	1,0
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	0,5

		ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
10	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
11	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,4
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50,0

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco wynosi:

- odpady niebezpieczne 102,8 Mg/rok
- odpady inne niż niebezpieczne 7 637,4 Mg/rok.

2.1.1.1. Źródła powstawania odpadów i podstawowy skład chemiczny.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Wióry stalowe, powstające w wyniku obróbki skrawaniem metalu na obrabiarkach, podczas procesu regeneracji osprzętu walcowniczego.	Odpady zanieczyszczone emulsją olejową (substancje ropopochodne). Właściwości: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny.
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	To grupa specjalistycznych, odpadowych, mineralnych olejów maszynowych, powstająca podczas okresowej wymiany oleju przepracowanego w urządzeniach.	Odpad ten może zawierać zanieczyszczenia mechaniczne (cząstki pyłu i metali) oraz zanieczyszczenia powstające w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
3	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Zużyte inne oleje hydrauliczne, powstające podczas wymiany w urządzeniach.	Odpady składające się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje mineralne, które spełniały rolę środka smarującego różnych urządzeń instalacji.	Odpady te zawierają dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia i podwyższające wskaźnik lepkości. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych (m.in. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie). Są to także emulsje olejowe usunięte z układu wody chłodzącej walcowni, zanieczyszczonej olejem lub smarem. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje, które spełniały rolę środka smarującego różnych urządzeń.	Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci

				cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), w postaci produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
6	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Mieszanina olejów powstająca w wyniku demontażu starych urządzeń mogąca się składać z różnych rodzajów olejów i emulsji.	Odpad stanowi mieszanina węglowodorów ropopochodnych z zanieczyszczeniami mechanicznymi (cząstki metali) oraz zanieczyszczeniami powstającymi w procesie przemian dodatków stosowanych w olejach, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szmaty pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych, szmaty wykorzystywane w warsztatach, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne. W skład odpadu wchodzi materiały tekstylne z surowców naturalnych, takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana),	Odpady te zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi. Właściwości: odpad w postaci stałej, może być palny.
8	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady zużytych filtrów olejowych z układu hydraulicznego linii walcowniczych. Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy.	Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglowodorami oraz metalami ciężkimi, takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel. Właściwości: palny, ekotoksyczny.
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte monitory komputerów przemysłowych, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń.	Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy.
10	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Niebezpieczne zużyte części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe.	Lampy te składają się ze szklanej obudowy, w środku której znajduje się katoda i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu), pokrytego tlenkami metali, zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków, takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Zużyte panewki łożysk ślizgowych z tworzyw sztucznych termoutwardzalnych, powstające w wyniku ich wycierania przez pracujące walce oraz zużyte wkładki z tworzywa sztucznego, pochodzące z połączeń pomiędzy kłatkami walcowniczymi, a urządzeniami napędowymi.	Skład odpadów to polimery, z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastifikatorów, utrwalaczy i barwników. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
2	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Zużyte węże gumowe w układach chłodzenia walców.	Skład chemiczny odpadu to kauczuk syntetyczny (kopolimer akrylonitrylo-butadienostyrenowy, chlorowany polistyren, kauczuk oksydowy, kauczuk chlorobutyłowy, butylowy, chloroprenowy, neopren lub kauczuk naturalny (lateks). Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
3	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpady pyłów, zatrzymanych w urządzeniach odpylających przecinarek, do cięcia wyrobów walcowanych, na długości handlowe.	Odpady zawierać będą w swym składzie metale, takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych
4	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Zgorzelina walcownicza w postaci płatków tlenków żelaza powstaje w wyniku walcowania kęsów i zbierana jest w osadniku zgorzeliny.	Składa się głównie z tlenków żelaza, jak FeO i Fe ₃ O ₄ . Zawartość żelaza wynosi 60 ÷ 70 %. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych
5	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione 10 02 11	Uwodnione osady z czyszczenia instalacji wodnej, zawierającej muł z zendry.	Jest to substancja stała uwodniona zawierająca związki żelaza. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
6	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci różnej długości obcinków taśm i prętów stalowych, powstających w wyniku odcinania końcówek walcowanego pasma. Odpad stanowią także wyroby nieodpowiadające normom oraz odpady powstałe na skutek nieprawidłowej pracy walcarek.	Odpady to złom metalowy, zawierający żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wióry stalowe i grad powstające w wyniku cięcia metalu za pomocą pił, nożyc i przecinarek.	Odpady zawierać mogą w swym składzie metale, takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Wióry stalowe, powstające w wyniku obróbki skrawaniem metalu na obrabiarkach, podczas procesu regeneracji osprzętu walcowniczego, walców i drobnych części, takich jak wałki i śruby. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	Zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy, wykorzystywany podczas remontów i wykonywania prac spawalniczych na terenie	Skład chemiczny elektrod: Fe 40%, Mn 17%, F 10%, Ca 12%, Si 8%, Na 6%, Cr 4%, K 2%, Ti 1%. Skład chemiczny drutu spawalniczego: Fe 60%, Mn 12%,

			zakładu.	Si 5%, Cr 1% pozostałe pierwiastki Ni, Cu 22%. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte materiały filtracyjne z urządzeń odpylających w postaci tkanin poliestrowych.	Odpady zanieczyszczone pyłami takich metali jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
10	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, uszkodzone urządzenia typu silniki, prostowniki, wymagające wymiany na nowe.	Odpady te są w postaci stałej: składają się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
11	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady innych niż niebezpieczne zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe.	Skład tych odpadów to mieszanina różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych, które powstają podczas okresowych remontów pieca pokrocznego.	Odpady składają się z elementów betonu ogniotrwałego, cegieł szamotowych i zapraw na bazie szamotu oraz modułów włóknistych, składających się z włókien glinokrzemianowych (trójtlenek glinu i dwutlenek krzemu). Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.

2.1.2. Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	10,0
2	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	5,0
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
9	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0
10	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
11	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,1
12	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	20,0
13	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,5
14	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	50,0

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
-----	-----	---------------	----------------

1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,1
3	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,5

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z wykorzystaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków wynosi:

- odpady niebezpieczne 104,2 Mg/rok
- odpady inne niż niebezpieczne 1,6 Mg/rok.

2.1.2.1. Źródła powstawania odpadów i podstawowy skład chemiczny odpadów.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltrycyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamów, zatrzymanych w filtrach do regeneracji kwasów potrawnych.	Odpady zawierają będą w swym składzie metale, takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk oraz pozostałości po regenerowanym kwasie. Właściwości: ekotoksyczny, drażniący, szkodliwy.
2	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Zużyte masy jonowymienne, powstające przy wymianie masy jonitowej, której dokonuje się w zależności od parametrów jonitu raz na kilka, kilkanaście lat. Jonity to polimery organiczne, do których, w trakcie polimeryzacji, wprowadzono grupy jonowymienne. Grupy te wprowadza się w trakcie polimeryzacji: styrenu, formaldehydu, kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem.	Odpady powstają zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi z wymienników jonitowych do regeneracji kwasów trawiących. Właściwości: Jonity są ciałami stałymi, nierozpuszczalnymi w wodzie, o strukturze porowatej i dużej powierzchni aktywnej, ekotoksyczny, palny.
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	To grupa specjalistycznych, odpadowych, mineralnych olejów maszynowych, powstająca podczas okresowej wymiany oleju pracowanego w urządzeniach.	Odpad ten może zawierać zanieczyszczenia mechaniczne (cząstki pyłu i metali) oraz zanieczyszczenia powstające w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Zużyte inne oleje hydrauliczne, powstające podczas wymiany w urządzeniach.	Odpady składają się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie,

				drażniący.
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje mineralne, które spełniały rolę środka smarującego różnych urządzeń instalacji. Zawierają dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia i podwyższające wskaźnik lepkości.	Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych (m.in. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie). Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zużyte oleje, które spełniały rolę środka smarującego różnych urządzeń.	Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), w postaci produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
7	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania metalowe, z tworzyw sztucznych i szkła, zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi stosowanymi w procesie wytrawiania.	Skład odpadów opakowań zależy od rodzaju zanieczyszczającego związku chemicznego. Mogą to być opakowania zanieczyszczone wszystkimi rodzajami substancji niebezpiecznych, stosowanych w zakładzie oraz opakowania po olejach, po zbieranych szlamach. Właściwości: odpad w postaci stałej, może być palny, ekotoksyczny, drażniący, szkodliwy.
8	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Zużyte materiały filtracyjne z układów filtrujących, służących do regeneracji kwasów trawiących.	Tkaniny poliestrowe zanieczyszczone resztkami kwasu oraz metalami, takimi jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk Zużyte materiały filtracyjne, z prasy filtracyjnej, stanowiącej jeden z elementów oczyszczalni ścieków z wytrawiania, w postaci tkanin poliestrowych, zanieczyszczonych wodorotlenkami, takich metali

				jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk, związkami wapnia, chlorkami i innymi produktami reakcji pomiędzy reagentami oczyszczającymi ścieki. Szmaty pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne. W skład odpadu wchodzi materiały tekstylne z surowców naturalnych, takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi. Właściwości: odpad w postaci stałej, może być palny, ekotoksyczny, drażniący, szkodliwy.
9	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady zużytych filtrów olejowych z układu hydraulicznego.	Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy. Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglowodorami oraz metalami ciężkimi, takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel. Właściwości: palny, ekotoksyczny.
10	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte monitory komputerów przemysłowych, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń.	Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych, zawierająca metale ciężkie. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy.
11	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Niebezpieczne zużyte części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe.	Lampy te składają się ze szklanej obudowy, w środku której znajduje się katoda i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu) pokrytego tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków, takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. Właściwości: odpad w postaci stałej, szkodliwy.

12	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamów, powstające podczas okresowego czyszczenia wariantów procesowych i płuczających.	Odpady zawierają będą cząstki metali, takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk oraz pozostałości kwasów na bazie kwasu solnego i azotowego. Właściwości: ekotoksyczny, drażniący, szkodliwy.
13	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Zużyte masy jonowymienne, zawierające substancje niebezpieczne z wymienników jonitowych do oczyszczania ścieków powstających w procesie wytrawiania. Odpady powstają przy wymianie masy jonitowej, której dokonuje się w zależności od parametrów jonitu raz na kilka, kilkanaście lat.	Jonity to polimery organiczne, do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono grupy jonowymienne. Grupy te wprowadza się w trakcie polimeryzacji: styrenu, formaldehydu, kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem. Jonity są ciałami stałymi, nierozpuszczalnymi w wodzie, o strukturze porowatej, dużej powierzchni aktywnej. Właściwości: ekotoksyczny, drażniący, szkodliwy, palny
14	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Osad zasadowy, powstający w wyniku działania prasy filtracyjnej, stanowiącej jeden z elementów oczyszczalni ścieków, powstających w procesie wytrawiania stali.	Skład odpadów to wodorotlenki takich metali jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk, związki wapnia, chlorki i inne produkty reakcji pomiędzy reagentami oczyszczającymi ścieki. Właściwości: ekotoksyczny, drażniący, szkodliwy.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, uszkodzone urządzenia typu silniki, prostowniki, wymagające wymiany na nowe.	Odpady te są w postaci stałej składają się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady ze zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przełączniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe.	Skład tych odpadów to mieszanina różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych niezawierających substancji niebezpiecznych. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych
3	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Zużyte masy jonowymienne z wymienników jonitowych do uzdatniania wody potrzebnej	Jonity to polimery organiczne, do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono

			do regeneracji kwasów trawiących. Odpady powstają przy wymianie masy jonitowej, której dokonuje się w zależności od parametrów jonitu raz na kilka, kilkanaście lat.	grupy jonowymienne. Grupy te wprowadza się w trakcie polimeryzacji: styrenu, formaldehydu, kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem. Jonity są ciałami stałymi, nierozpuszczalnymi w wodzie, o strukturze porowatej i dużej powierzchni aktywnej. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
--	--	--	--	---

2.1.3. Instalacje powiązane technologicznie z IPPC

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	100,0
2	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	20,0
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4,5
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	3,0
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,5
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
8	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
10	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,5
11	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	1,0

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 06 99	Inne niewymienione odpady	3,0
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200,0
3	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	200,0
4	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	20,0
5	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	30,0
6	12 01 99	Inne niewymienione odpady	500,0
7	15 01 04	Opakowania z metali	120,0
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
10	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
11	16 07 99	Inne niewymienione odpady	5,0
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50,0
13	19 08 02	Zawartość piaskowników	20,0

Łączna ilość odpadów powstających w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wynosi:

- odpady niebezpieczne 146,0 Mg/rok
- odpady inne niż niebezpieczne 1 152,5 Mg/rok.

2.1.3.1. Źródła powstawania odpadów i podstawowy skład chemiczny odpadów.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpadowe emulsje z procesu obróbki metali, stosowane jako ciecz chłodząco – smarująca urządzeń.	Są to substancje ropopochodne, zmieszane z cząstkami metali z procesu obróbki, takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Będzie to także odpad zużytego polimeru, stosowanego w wannie hartowniczej. Skład tego odpadu to poliamid i aminy w roztworze wodnym. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
2	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Wióry stalowe z cięcia i szlifowania metalu.	Odpady zawierające w swym składzie takie metale jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk, zanieczyszczone emulsją olejową (substancje ropopochodne). Właściwości: ekotoksyczny.
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	To grupa specjalistycznych odpadowych mineralnych olejów maszynowych, powstająca podczas okresowej wymiany oleju przepracowanego w urządzeniach.	Opad ten może zawierać zanieczyszczenia mechaniczne (cząstki pyłu i metali) oraz zanieczyszczenia powstające w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Zużyte inne oleje hydrauliczne powstające podczas wymiany w urządzeniach oraz z wózków widłowych.	Odpady składają się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte inne oleje silnikowe powstające podczas wymiany w silnikach.	Odpady składają się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich:

				bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Inne zużyte oleje, które spełniały rolę środka smarującego różnych urządzeń i wózków widłowych.	Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), w postaci produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.
7	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szmaty pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych, szmaty wykorzystywane w warsztatach, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne.	W skład odpadu wchodzi materiały tekstylne z surowców naturalnych, takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi. Właściwości: odpad w postaci stałej, może być palny.
8	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady zużytych filtrów olejowych z układu hydraulicznego szlifierek. Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy.	Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglowodorami oraz metalami ciężkimi, takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel. Właściwości: palny, ekotoksyczny.
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte monitory komputerów przemysłowych, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń.	Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych, zawierająca metale ciężkie. Mogą być palne i szkodliwe. Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, szkodliwy.
10	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Niebezpieczne zużyte części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów	Lampy te składają się ze szklanej obudowy, w środku, której znajduje się katoda

			przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe.	i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu) pokrytego tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. Właściwości: odpad w postaci stałej, szkodliwy.
11	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady powstające z okresowego czyszczenia separatorów oleju zabudowanych na kanalizacji deszczowej, odprowadzającej wody deszczowe z terenu zakładu.	Szlamy te będą zawierać substancje ropopochodne (węglowodory aromatyczne i alifatyczne). Właściwości: odpad w postaci ciekłej, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie, drażniący.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1	07 06 99	Inne niewymienione odpady	Szlamy powstające podczas mycia wanien hartowniczych, prowadzonego przy użyciu środków myjąco – dezynfekujących, które zgodnie z kartą charakterystyki produkowane są na bazie węglanu sodu, soli sodowej, trimetylo-triazyno-trietanolu, alkoholi oksyetylenowanych i soli siarczanu alkilowego.	Odpady składać się będą z pozostałości po preparacie oraz zanieczyszczeń stałych w postaci cząstek metali, takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
2	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Wióry stalowe i grad, powstające w wyniku cięcia metalu za pomocą palników, pił i przecinarek.	Odpady zawierać mogą w swym składzie metale, takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
3	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady pyłów zatrzymanych w urządzeniach odpylających szlifierek i śrutownic. Odpady zawierać będą w swym składzie metale, takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram.	Odpady te to także pyły i cząstki, powstające w wyniku czyszczenia na sucho powierzchni hal. Odpady składać się mogą z cząstek metali, zawierających żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
4	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady cząstek metali, powstające podczas szlifowania lub śrutowania powierzchni wyrobów stalowych.	Odpady będą zawierać w swym składzie, takie metale jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie

				posiadają właściwości niebezpiecznych.
5	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady zużytych tarcz szlifierskich, stosowanych w szlifierkach metalu.	Odpady składać się mogą z różnego rodzaju materiałów, takich jak ziarna elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu i talku specjalnego. Mogą to być także odpady zużytego śrutu stalowego, stosowanego w śrutownicach. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
6	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci różnej długości obcinków prętów stalowych, powstających w wyniku odcinania końcówek wyrobów na piłach i przecinarkach. Odpad stanowią także wyroby nieodpowiadające normom oraz odpady powstałe na skutek nieprawidłowej pracy urządzeń.	Odpady, to złom metalowy zawierający w swym składzie metale takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
7	15 01 04	Opakowania z metali	Są to taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe oraz odpadowa walcówka, które służyły do związania kęsów lub wyrobów gotowych.	Są to taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe oraz odpadowa walcówka, które służyły do związania kęsów lub wyrobów gotowych. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte worki filtracyjne z urządzeń odpylających w postaci tkanin poliestrowych.	Odpad zanieczyszczony pyłami takich metali jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, uszkodzone urządzenia typu silniki, prostowniki, wymagające wymiany na nowe.	Odpady te są w postaci stałej: składają się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
10	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady innych niż niebezpieczne zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe.	Skład tych odpadów to mieszanina różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
11	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci szlamów powstające podczas czyszczenia wanien hartowniczych prowadzonego bez użycia środków myjących.	Odpady zawierać będą cząstki metali, takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały	Odpady w postaci materiałów	Odpady składają się

		ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	ogniotrwałych, które powstają podczas okresowych remontów pieców do obróbki cieplnej.	z elementów betonu ogniotrwałego, cegieł szamotowych i zapraw na bazie szamotu oraz modułów włóknistych, składających się z włókien glinokrzemianowych (trójtlenek glinu i dwutlenek krzemu). Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.
13	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady powstają podczas okresowego czyszczenia osadników zainstalowanych na kanalizacji deszczowej.	Odpady te to zawiesina mineralna w postaci piasku, ziemi oraz drobne frakcje zanieczyszczeń organicznych tj.: liście, trawa itp. Właściwości: Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych.

2.2. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów oraz sposób postępowania z odpadami.

2.2.1.Instalacja IPPC do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Sposób postępowania z odpadem
1.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnym pojemniku, w hali wysyłki wyrobów oraz w big-bagach, na ociekaczu, w hali przygotowania wsadu, w hali obróbki cieplnej i w hali wykańczalni.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w szczelnych beczkach na uszczelnionym chemoodpornym podłożu na placu magazynowym pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	Magazynowane w pojemnikach, na placu magazynowym	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne

		olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu pomiędzy halą wysyłki a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Magazynowane w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym, o utwardzonym podłożu pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Sposób postępowania z odpadem
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Magazynowane w pojemnikach, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w pojemnikach, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Magazynowane w szczelnym pojemniku, na uszczelnionym betonowym podłożu, na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem oraz w big-bagu, w hali wykańczalni.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Magazynowane w szczelnym kontenerze, na uszczelnionym betonowym podłożu obok separatora zendry, w szczelnym pojemniku, w hali obróbki cieplnej i w hali wykańczalni.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	Bezpośrednio po powstaniu załadowywane są do pojemników i wywożone do odbiorcy odpadu.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w szczelnym kontenerze, na uszczelnionym betonowym podłożu, na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem, w szczelnym pojemniku w hali walcowni, w hali obróbki cieplnej i w hali wykańczalni.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz	Magazynowane w szczelnym pojemniku, w hali przygotowania	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne

		jego stopów	wsadu, hali obróbki cieplnej, hali wykańczalni, w warsztacie walców i na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Magazynowane w szczelnym pojemniku lub w workach, na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w pojemniku, na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady gromadzone są w kontenerze, w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych, przy piecu pokrocznym lub piecach do obróbki cieplnej	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

2.2.2. Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Sposób postępowania z odpadem
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w paletopojemnikach, na uszczelnionym podłożu, w magazynie, w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Magazynowane w workach foliowych, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane w pojemnikach, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane w pojemnikach, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze użytych urządzeń	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Magazynowane w paletopojemnikach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, w hali wytrawialni.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Magazynowane w workach foliowych, na uszczelnionym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Magazynowane w szczelnym kontenerze, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, w hali wytrawialni.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Sposób postępowania z odpadem
-----	------------	---------------	---	-------------------------------

1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Magazynowane w workach foliowych, na uszczelnionym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

2.2.3. Instalacje powiązane technologicznie z IPPC

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Sposób postępowania z odpadem
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Magazynowane w szczelnych pojemnikach, na uszczelnionym podłożu, w magazynie w hali wysyłki wyrobów lub kierowane bezpośrednio do podstawionej cysterny i wywożone przez odbiorcę odpadu.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w szczelnym pojemniku, w hali wysyłki wyrobów oraz w big-bagach, na ociekaczu, w hali przygotowania wsadu, w hali obróbki cieplnej i w hali wykańczalni.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazynowane w szczelnych beczkach, na uszczelnionym chemoodpornym podłożu, na placu magazynowym, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane w pojemnikach, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	Sposób postępowania z odpadem
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w pojemnikach, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w szczelnym pojemniku, w hali przygotowania wsadu, hali obróbki cieplnej, hali wykańczalni, w warsztacie walców i na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Magazynowane w szczelnym pojemniku, w hali przygotowania wsadu, hali obróbki cieplnej, hali wykańczalni i na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Magazynowane w szczelnym pojemniku lub w workach, na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazynowane w szczelnym pojemniku, w hali przygotowania wsadu, hali obróbki cieplnej, hali walcowni, nowej hali i na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w szczelnym pojemniku lub w workach na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Magazynowane w szczelnym pojemniku, w hali przygotowania wsadu, w hali walcowni, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni, w magazynie IV i w hali wysyłki wyrobów oraz na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane w pojemniku, na placu składowym, pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu, pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazynowane w szczelnym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, na placu magazynowym o utwardzonym podłożu pomiędzy halą wysyłki, a halami magazynowymi.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Magazynowane w paletopojemnikach, na uszczelnionym betonowym podłożu, przy wannach hartowniczych, w hali obróbki cieplnej.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady gromadzone są w kontenerze, w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych, przy piecu pokrocznym lub piecach do obróbki cieplnej.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Załadowywane są bezpośrednio na podstawiony samochód i wywożone do odbiorcy odpadu.	Odpady przekazywane firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

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

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków w zakresie ochrony przeciwpożarowej oraz BHP, zgodnie z warunkami, które zostały określone w operacie przeciwpożarowym, opracowanym w lutym 2024 roku, zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej w zakresie miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie BGH Polska Sp. z o.o. dla instalacji zlokalizowanej w Katowicach, przy ul. Żelaznej 9, wykonanym przez

rzeczoznawcę do zabezpieczeń przeciwpożarowych, zatwierdzonym Postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach z 18 marca 2024 roku (znak: MZ.5268.13.2024) oraz uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach z 26 sierpnia 2025 roku (znak: MZ.52805.12.2025).”

VI. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, w punkcie 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza”, w podpunkcie A „Instalacje IPPC”, podpunkt A.1. „Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco”

otrzymuje brzmienie:

„A.1. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco:

do 03.11.2026 r.:

- piec pokroczny odprowadzający gazy do powietrza emitorem E-3 - pomiary w zakresie emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla z częstotliwością 2 razy w roku,
- 2 przecinarki Brauna odprowadzające gazy do powietrza emitorem E-4 - pomiary w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM-10 i pyłu zawieszonego PM-2.5 oraz zawartości w pyłe metali (chrom, nikiel, mangan, molibden, żelazo, miedź, cynk, wanad, wolfram) z częstotliwością 2 razy w roku,
- w przypadku 2 pieców Steckla, z których gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E- 5, ze względu na brak możliwości technicznych dla przeprowadzenia prawidłowego pomiaru emisji zanieczyszczeń do powietrza (zgodnego z Polską Normą), należy prowadzić ewidencję wielkości emitowanych zanieczyszczeń metodą wskaźnikową na podstawie monitoringu zachodzących procesów technologicznych, wielkości zużycia surowców oraz wydajności.

od 04.11.2026 r.:

- piec pokroczny odprowadzający gazy do powietrza emitorem E-3 - pomiary w zakresie emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla z częstotliwością raz na 6 miesięcy,
- 2 przecinarki Braun odprowadzające gazy do powietrza emitorem E-4 - pomiary w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyłe metali (chrom, nikiel, mangan, molibden, żelazo, miedź, cynk, wanad, wolfram, ołów) z częstotliwością raz na 6 miesięcy,

- 2 piece Steckla, z których gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-5 - pomiary w zakresie
 - dwutlenku azotu - z częstotliwością raz w roku ;
 - pyłu, tlenku węgla i dwutlenku siarki - z częstotliwością raz w roku.
- należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną powyżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej."

VII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 15 kwietnia 2008 r. nr 875/OS/2008 Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco oraz instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ (50,8 m³) wraz z instalacją oczyszczalni ścieków, zlokalizowanych w Katowicach, przy ul. Żelaznej 9.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3300/OS/2008 z dnia 19 grudnia 2008 r.;
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego Nr 685/OS/2010 z dnia 1 marca 2010 r.;
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego Nr 315/OS/2011 z dnia 4 lutego 2011 r.;
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego Nr 226/OS/2014 z dnia 10 lutego 2014 r.;
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2551/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.;
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3302/OS/2016 z dnia 24 listopada 2016 r.

Aktualnie pozwolenie zintegrowane obejmuje dwie instalacje IPPC, tj. instalację do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco oraz instalację do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m³ (50,8 m³) wraz z instalacją oczyszczalni ścieków.

W dniu 16 kwietnia 2024 roku, Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 11 kwietnia 2024 roku, o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z dostosowania instalacji do monitoringu emisji do powietrza, do konkluzji BAT, co nastąpi do dnia 4 listopada 2026 roku.

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

- 1) zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 POŚ,
- 2) operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej w zakresie miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie BGH Polska Sp. z o.o. ul. Żelazna 9, 40-851 Katowice, wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach nr MZ.5268.12.2024 z dnia 18 marca 2024 roku;
- 3) dowód wniesienia opłaty skarbowej.

Przedmiotowe instalacje kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 podpunktem 3a oraz ust. 2 podpunktem 7 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 13c oraz § 2 ust. 1 pkt 15 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).

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 (Dz. U. z 2024 r. poz. 1112), 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 w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres ePuap.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień

pismami z dnia: 22 kwietnia 2024 roku, 21 maja 2024 roku, 16 lipca 2024 roku, oraz 11 września 2025 roku.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 26 kwietnia 2024 roku, 26 lipca 2024 roku, 19 sierpnia 2024 roku, emailiem z dnia 19 lutego 2025 roku, oraz 10 października 2025 roku.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 5 marca 2025 r. o znaku OE-WS-PZ.KW-00383/25 Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. ustawy o odpadach oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z dnia 26 sierpnia 2025 r. o znaku MZ.52805.12.2025, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem z 18 marca 2024 r. znak: MZ.5268.13.2024.

Pismami z dnia 12 lutego 2024 r., z dnia 19 lipca 2024 r., z dnia 2 października 2024 r., z dnia 26 listopada 2024 r., z dnia 3 lutego 2025 r., Strona została zawiadomiona o niezłaźwieniu sprawy w terminie, nowym terminie złaźwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczone o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kpa.

Pismem z dnia 12 listopada 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-01542/25 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 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 części:

I. Rodzaj i parametry instalacji,

II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

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 jest z koniecznością dostosowania w poszczególnych elementach pozwolenia, dotyczących instalacji do walcowania na gorąco, 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 oraz przedstawienia opisu sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ (50,8 m³) wraz z instalacją oczyszczalni ścieków.

Przedmiotowe instalacje oraz zastosowane w nich technologie i przebieg procesu technologicznego już obecnie, w znacznej części spełniają wymagania konkluzji BAT.

Ad. 2

W wyniku analizy gospodarki wodno-ściekowej stwierdzono, że do dnia 4.11.2026 r. w instalacji do powierzchniowej obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, w kontekście gospodarki wodno-ściekowej będą miały zastosowanie rozwiązania wynikające z konkluzji BAT 1 (w ograniczonym zakresie) oraz BAT 6 i BAT 19. W związku z brakiem emisji ścieków przemysłowych do wód BAT 2, BAT 8 i BAT 30, 31, 63 nie ma zastosowania w przedmiotowej instalacji.

Ad. 3

W zakresie ochrony powietrza, zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, instalacja IPPC spełnia wymagania dotyczące granicznych wielkości emisji substancji określone w: BAT 20, BAT 22 oraz BAT 42. Ze względu na niską emisję pyłu z pieca pokrocznego na emitorze E-3, która nie osiąga poziomu 100 g/h (emisja pyłu z pieca pokrocznego wynosi 70 g/h), BAT-AEL powiązany z BAT 20 na emitorze E-3 nie ma zastosowania. Ze względu na niską emisję pyłu z pieców Stekla na emitorze E-5, która nie osiąga poziomu 100 g/h

(emisja pyłu z pieca Steckla nr 1 i nr 2 wynosi 20 g/h), BAT-AEL powiązany z BAT 20 na emitorze E-5, nie ma zastosowania. Ponadto, na emitorze E-4 - BAT-AEL powiązany z BAT 42 w odniesieniu do zorganizowanych emisji ołowiu z obróbki mechanicznej tj. z naprzemiennej pracy przecinarek Brauna nr 1 i nr 2, nie ma zastosowania, ponieważ ołów nie został zidentyfikowany jako istotna substancja w strumieniu gazów odlotowych, a więc nie określono dla niego w pozwoleniu warunków emisyjnych, co zostało potwierdzone odpowiednimi pomiarami wielkości emisji.

Biorąc powyższe pod uwagę, w punkcie III.A.1. pozwolenia zintegrowanego dokonano zmian wynikających z dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT, poprzez określenie granicznych wielkości emisji substancji (BAT-AEL) w mg/Nm³ oraz zmniejszenie dopuszczalnej rocznej wielkości pyłu zawieszonego PM10 oraz PM2,5, dwutlenku azotu oraz niklu.

W części V.2.A w podpunkcie A.1., zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe, określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, poprzez dostosowanie wymaganego zakresu monitoringu o wymagania konkluzji BAT.

W części II. pozwolenia zintegrowanego dodano punkt, dotyczący spełniania przez instalację do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, wymagań ustanowionych Decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 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 oraz dodano punkt przedstawiający opis sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m³ (50,8 m³) wraz z instalacją oczyszczalni ścieków.

Ad. 4

W zakresie gospodarki odpadami dokonano:

1) aktualizacji ilości wytwarzanych odpadów w instalacji do obróbki metali żelaznych, poprzez zmniejszenie ilości odpadów o kodach:

- 12 01 01 z ilości 210 Mg/rok na 200 Mg/rok,
- 15 02 02* z ilości 15 Mg/rok na 5 Mg/rok,
- 16 01 07* z ilości 4 Mg/rok na 2 Mg/rok,
- 16 02 13* z ilości 1 Mg/rok na 0,4 Mg/rok,
- 16 02 14 z ilości 5 Mg/rok na 2 Mg/rok,
- 16 02 15* z ilości 1 Mg/rok na 0,4 Mg/rok,
- 16 02 16 z ilości 1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok,
- 16 11 04 z ilości 100 Mg/rok na 50,0 Mg/rok,

2) aktualizacji ilości wytwarzanych odpadów w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków, poprzez zmniejszenie ilości odpadów o kodach:

- 16 02 15* z ilości 0,05 Mg/rok na 0,1 Mg/rok,
- 16 02 16 z ilości 0,05 Mg/rok na 0,1 Mg/rok,

3) Aktualizacji ilości wytwarzanych odpadów w instalacji powiązanych technologicznie poprzez:

- zwiększenie ilości odpadów o kodach:
 - 12 01 01 z ilości 100 Mg/rok na 200,0 Mg/rok,
 - 15 02 02* z ilości 0,1 Mg/rok na 5,0 Mg/rok,
 - 15 02 03 z ilości 1,0 Mg/rok na 2,0 Mg/rok,
- zmniejszenie ilości odpadów o kodach:
 - 16 02 13* z ilości 1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok,
 - 16 02 15* z ilości 1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok,
 - 16 02 14 z ilości 5 Mg/rok na 2 Mg/rok,
 - 16 02 16 z ilości 1 Mg/rok na 0,5 Mg/rok,
 - 16 11 04 z ilości 100 Mg/rok na 50,0 Mg/rok,

4) rezygnacji z wytwarzania odpadu o kodzie 16 07 09* w związku z eksploatacją instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

5) aktualizacji sposobu i miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu zgodnie z wykonanym operatem przeciwpożarowym.

6) uzupełnienia podstawowej charakterystyki odpadu o kodzie 13 02 05*, ponieważ pod tym kodem, poza zużytymi olejami mineralnymi, klasyfikowane są także pozostałości emulsji olejowych usunięte z wody chłodzącej, pochodzącej z walcowni.

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. – KPA, 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 jej doręczenia.

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

Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;

Grzegorz Januszek; Zastępca Dyrektora

[Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych \(OE\)](#)