

Katowice, 15 czerwca 2026 r.
Nr sprawy: OE-WS-PZ.7222.27.2026
Nr pisma: OE-WS-PZ.KW-00769/26
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr 2682/OE/2026

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691, dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 217 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm., dalej: POŚ).

Po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 20 kwietnia 2026 r.,

orzekam:

- A.** Ujednolicić, na wniosek Strony, tekst pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1282/OS/2021 z dnia 29 kwietnia 2021 r.,
(z późn. zm.), dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę – Walcowni Morgana, zlokalizowanej na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą

w Zawierciu, przy ul. Piłsudskiego 82 (Regon: 272819315; NIP: 6490001173),
w następujący sposób:

Udzielam prowadzącemu instalację: CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu (Regon: 272819315; NIP: 6490001173), pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę (2.3.a) – Walcowni Morgana, na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82, z zastrzeżeniem zachowania określonych parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji.

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji IPPC:

A. Prowadzący instalację.

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP	BDO
		ulica i numer	kod	miasto			
1	CMC Poland Sp. z o.o.	Piłsudskiego 82	42-400	Zawiercie	272819315	6490001173	000003392

B. Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym

Lp. kolejna branża	Lp. instalacji w branży	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (z rozp.)	Kwalifika- cja przed- sięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
			ulica i numer	kod	miasto				
1	3	Instalacja do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę	Piłsudskiego 82	42-400	Zawiercie	2.3a	Rozp. §2 ust.1 pkt.13c Poś art.378 ust.2a pkt.1	1 Walcownia Morgana obejmująca piec grzewczy i klatki walcownicze wraz z infrastrukturą techniczną W ramach instalacji Walcowni Morgana funkcjonować będzie: - maszyna szlifująca, - warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu	Instalacja IPPC – walcownia Morgana Instalacja zlokalizowana jest w granicach działek, o numerach ewidencyjnych: 177/17, 230/19, obręb 0006 Łośnice, j.ew. 241602_1, Zawiercie; 1/7, 1/10, obręb 0012 Zawiercie, j.ew. 241602_1, Zawiercie.

Przedmiotowa instalacja Walcowni Morgana do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej 500 000 Mg/rok, przy wydajności pieca 140 ton na godzinę, zlokalizowana jest w północnej części Hali Walcowni oraz na zewnątrz hali (infrastruktura techniczna), we wschodnio-południowej części terenów przemysłowych CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu.

1. Charakterystyka prowadzonej działalności.

Prognozowana (docelowa) wielkość produkcji Walcowni Morgana wyniesie 500 000 Mg/rok walcówki, przy wydajności pieca 140 t/h, w czasie 3 zmianowej pracy linii. Produktem ciągu walcowniczego są wyroby gotowe, w następującym asortymencie:

- walcówka,
- walcówka żebrowana.

Udział tonażowy wielkości produkcji poszczególnych asortymentów walcówki będzie zależny wyłącznie od potrzeb rynku.

2. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

Zadaniem instalacji Walcowni Morgana, jest przeróbka plastyczna stalowych wlewków ciągłych (kęsów), na walcówkę o różnej powierzchni. Wsadem dla linii walcowniczej, są stalowe wlewki ciągłe z maszyn ciągłego odlewania stali (COS 1 i COS 2), usytuowanych na instalacji Stalowni Elektrycznej CMC Poland Sp. z o.o. Dopuszcza się możliwość zakupu stalowych wlewków ciągłych, od zewnętrznych dostawców.

Cały proces technologiczny produkcji Walcowni Morgana, począwszy od załadunku wlewków ciągłych do pieca grzewczego, aż po ruszty odbiorcze gotowej produkcji, jest sterowany automatycznie.

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

- urządzenia zespołu załadowczego,
- piec grzewczy,
- urządzenia transportujące samotokowe,
- zespół wodnego zbijania zgorzeliny,
- walcarka wstępna,
- nożyca korbowa,
- walcarka pośrednia,
- walcarka wykańczająca,
- skrzynie wodne obróbki cieplnej,
- blok Morgana,
- głowica układająca,
- Stelmor – obróbka cieplna wyrobów gotowych,

- urządzenie do formowania kręgów,
- urządzenia automatycznego pakowania i składowania,
- magazyn wyrobów gotowych.

W ramach instalacji Walcowni Morgana funkcjonują:

- Maszyna szlifująca:

W razie konieczności, stalowe wlewki ciągle (kęsy), przed podgrzaniem w piecu grzewczym, poddawane są kondycjonowaniu defektów powierzchniowych, poprzez szlifowanie maszyną szlifującą. W zależności od rodzaju defektów, kęsy szlifowane są całościowo lub miejscowo.

Maszyna szlifująca obsługuje wszystkie walcownie zainstalowane w Hali Walcowni i w tym również Walcownię Morgana.

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

- Warsztat mechanicznej obróbki walców i przygotowania osprzętu:

Jest to warsztat pomocniczy dla wszystkich walcowni zainstalowanych w Hali Walcowni, w tym również dla Walcowni Morgana, który obsługuje walcownie w zakresie:

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

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

- zespół obrabiarek do wykonywania części zamiennych,
- zespół obrabiarek do obróbki walców, pierścieni walcowniczych i rolek,
- oddział remontu osprzętu i klatek walcowniczych, wyposażony w kabinę do mycia i przezbrajania tych urządzeń.

Jako urządzenia pomocnicze zainstalowane są:

- agregat prądotwórczy,
- chłodnie wentylatorowe, osadniki z pompownią szlamu,
- automatyczny system sterowania.

3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę), zdolność produkcyjna instalacji.

4.1. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Planowane zużycie surowców i energii i paliw:

Nazwa	Parametr	Jednostka	Ilość
Surowiec	Kęsy z COS	Mg/rok	520 800*
Paliwa	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	17 186 400
		Nm ³ /Mg produktu	33
Energia	En. elektryczna	MWh/Mg	0,14

* przy uzysku wynoszącym 96%

W przedmiotowej instalacji Walcowni Morgana, zużywane są ponadto:

- Azot: zużycie wyniesie ok. 250 Nm³/h, o ciśnieniu 5 bar,
- Sprężone powietrze: zapotrzebowanie na sprężone powietrze wyniesie 833 Nm³/h, o ciśnieniu 6,0 bar, a chwilowe ok. 1 260 Nm³/h.

4.2. Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna:

Maksymalna teoretyczna zdolność produkcyjna instalacji IPPC: 500 000 Mg/rok walcówki.

4.3. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza wraz z charakterystyką emitorów.

Walcownia Morgana, która powstała w wyniku zabudowy nowego pieca grzewczego i klatek walcowniczych, wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana, stanowi źródło zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza ze spalania gazu ziemnego w piecu grzewczym pokrocznym, z ruchomymi belkami.

a/ podstawowe parametry techniczno-technologiczne pieca grzewczego:

- typ pieca: pokroczny, z ruchomymi belkami,
- nominalna wydajność pieca: 140 Mg/h,
- maksymalna zdolność produkcyjna: 500 000 Mg/rok,
- temperatura nagrzewania: 1 150°C,
- paliwo: gaz ziemny,
- Emitor: E-13, o wysokości 59,00 m i średnicy wylotowej 2,40 m.

b/ parametry emitora

Nazwa źródła	Parametry emitora						
	wysokość h [m]	średnica d [m]	natężenie przepływu Q [m³/h]	temp. spalin [K]	czas pracy [h/rok]	rodzaj emitora	redukcja emisji
E-13 piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	59,0	2,4	55 000	580	8 760	pionowy	brak

4.4. Charakterystyka źródeł hałasu.

Zestawienie punktowych źródeł emisji hałasu

Lp.	Źródła hałasu	Liczba	Rodzaj źródła	Poziom mocy akustycznej L _{WA} dB	Czas pracy
1	Chłodnie wentylatorowe Obieg wody chłodzenia pośredniego	2	punktowy	88,0	okresowo
2	Chłodnie wentylatorowe Obieg wody chłodzenia bezpośredniego	2	punktowy	95,0	okresowo
3	Chłodnie wentylatorowe Obieg wody chłodzenia pieca	2	punktowy	92,0	okresowo
4	Agregat prądotwórczy	1	punktowy	88,0	Okresowo (15 min/ co dwa tygodnie)

Kubaturowe źródła hałasu.

Hala walcowni, istniejący budynek obudowany płytami warstwowymi (ściany i dach), o izolacyjności akustycznej $R_w = 32$ dB.

4.5. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.5.1. Źródła zaopatrzenia w wodę – gospodarka wodna.

A) Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Eksplatacja instalacji jest związana z wykorzystywaniem wody do celów technologicznych instalacji, tj. chłodzenia pieca grzewczego, chłodzenia walców linii walcowniczej i zbijania zgorzeliny. Woda, w ilości 40 m³/h, wykorzystywana jest do uzupełniania obiegów zamkniętych linii walcowniczej Morgana (dla pokrycia strat wody na chłodniach wentylatorowych).

Woda do celów technologicznych instalacji, dostarczana jest z sieci wody pitnej zakładu, zaopatrywanej z ujęcia wód podziemnych (z utworów triasu i dewonu), składającego się z czterech studni (3a, 5, 6 i 7), zlokalizowanego w Zawierciu, w rejonie ul. Okólnej, przy czym pobór wód podziemnych realizowany jest na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

B) Zamknięte obiegi wody chłodzącej.

W instalacji istnieją trzy zamknięte obiegi wody chłodzącej:

- obieg chłodzenia pieca grzewczego,
- obieg chłodzenia pośredniego odcinka ciągu walcowniczego,
- obieg chłodzenia bezpośredniego odcinka ciągu walcowniczego.

Główne obiekty obiegów wody chłodzącej to: osadniki z pompownią szlamu, pompownia centralna bezobsługowa, z chłodniami wentylatorowymi i filtrami, zbiornik wody awaryjnej. Dla gromadzenia szlamu z osadników i filtrów, wykorzystywany jest istniejący odстойnik popłuczyn. Dla kondycjonowania wody w obiegach, dodawane są środki chemiczne, mające na celu ograniczenie rozwoju życia biologicznego, korozji oraz odkładania się osadów.

Funkcjonujące w instalacji obiegi wody dzielą się na:

- obieg wody czystej,
- obieg wody brudnej.

Woda z obiegu „czystego”, to woda z przeponowego chłodzenia pieca grzewczego.

Woda z tego obiegu jest tylko schładzana na chłodniach wentylatorowych.

Woda z obiegu „brudnego”, to woda z bezpośredniego chłodzenia walców, ze zbijania zgorzeliny oraz zespołu hartowania wodnego. Woda z tego obiegu kierowana jest do podczyszczania i schłodzenia, a następnie zwracana jest z powrotem do obiegu chłodzenia.

Obieg chłodzenia pieca grzewczego

Dla chłodzenia pieca grzewczego przewidziano obieg zamknięty. W obiegu chłodzenia pieca grzewczego, woda powrotna z pieca jest chłodzona, spływa do komory czerpnej, a następnie jest pompowana z powrotem do chłodzenia pieca. Uzupełnienie obiegu realizowane jest z sieci wody pitnej, do komory czerpnej pomp obiegowych. Dodatkowo, dla pieca grzewczego przewidziano chłodzenie awaryjne, oparte o zbiornik wieżowy ze zrzutem wody do kanału zendry.

W skład obiegu chłodzenia pieca wchodzi: pompownia cyrkulacyjna z chłodnią wentylatorową, zbiornik wieżowy wody dla awaryjnego chłodzenia pieca, rurociągi.

W pompowni cyrkulacyjnej zainstalowane są: 2 pompy cyrkulacyjne (1 praca + 1 rezerwa), filtr samopłuczający, instalacja do kondycjonowania wody obiegowej.

Obiegi chłodzenia odcinka ciągu walcowniczego

Dla chłodzenia odcinka ciągu walcowniczego Walcowni Morgana, powstałego w wyniku zabudowy pieca grzewczego i klatek walcowniczych wraz z infrastrukturą techniczną dla istniejącej linii Morgana, przewidziano dwa zamknięte obiegi wody chłodzącej:

- Obieg wody chłodzenia pośredniego: wykorzystywany jest do chłodzenia urządzeń (bez kontaktu z walcowanym materiałem). Jest to obieg zamknięty, w którym woda powrotna z linii walcowniczey chłodzona jest na chłodni wentylatorowej, a następnie spływa do istniejącej komory czerpnej (obiegu Walcowni Prętów), skąd pompowana jest z powrotem do urządzeń na linii walcowniczey. Uzupełnienie obiegu realizowane jest z sieci wody pitnej do komory czerpnej pomp obiegowych. Dla obiegu pośredniego przewidziano dwie pompy cyrkulacyjne (1 praca, 1 rezerwa), chłodnię wentylatorową oraz rurociągi DN200 (zasilający i powrotny).
- Obieg wody chłodzenia bezpośredniego: wykorzystywany jest dla chłodzenia bezpośredniego walcowanego materiału, niektórych urządzeń walcowniczych i pieca, zespołu wodnego usuwania zendry. W obiegu tym, woda z linii walcowniczey Walcowni Morgana, spływa grawitacyjnie kanałem zgorzelinowym, do istniejącego dołu zendry linii Walcowni Prętów, a następnie jest pompowana na nowe osadniki, w celu usunięcia drobnych frakcji zendry i oleju. Po osadnikach, woda jest pompowana poprzez filtr samopłuczający na nowe chłodnie wentylatorowe, skąd, po schłodzeniu, pompowana jest z powrotem do urządzeń technologicznych nowej linii walcowniczey.

Zendra z dołu zendry i osady z odстойnika popłuczyn, są okresowo usuwane i wywożone. Popłuczyny z filtra oraz szlam z osadników, kierowane są do istniejącego odстойnika popłuczyn. Woda nadosadowa z odстойnika, zawracana jest do obiegu bezpośredniego. Uzupełnienie obiegu bezpośredniego, realizowane jest z sieci wody pitnej.

Obieg wody chłodzenia bezpośredniego nowego ciągu walcowniczego, łącznie z obiegiem bezpośrednim linii Morgana, stanowi jeden obieg linii walcowniczey Walcowni Morgana.

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

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

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

Ilość ścieków przemysłowych: 2,0 m³/h.

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

Ścieki przemysłowe odprowadzane są, wspólnie z wodami opadowymi lub roztopowymi,

do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie do potoku Łośnickiego, na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

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

- jest objęta monitorowaniem prowadzonym w oparciu o zapisy BAT 8 (w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego; w zakresie wskaźników wskazanych w tabeli 1.20 w BAT 31, tj. zawiesina ogólna, ChZT lub zamiennie OWO, indeks oleju węglowodorowego, żelazo, cynk),
- odpowiada poziomom emisji ścieków, określonym w tabeli 1.20 w BAT 31,
- pozostałe wskaźniki, tj. kadm, chrom, rtęć, nikiel i ołów nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków.

Niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC na terenie zakładu powstają:

- ścieki bytowe: odprowadzane systemem kanalizacji sanitarnej zakładu do kanalizacji miejskiej (administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Zawierciu),
- wody opadowe i roztopowe, pochodzące z terenu zakładu: odprowadzane systemem kanalizacji przemysłowo – deszczowej zakładu do potoku Łośnickiego

(w mieszaniu ze ściekami przemysłowymi, na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym).

4.6 Gospodarka odpadami.

Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji stanowią głównie:

- odpady z procesu produkcyjnego, w postaci zgorzeliny walcowniczej,
- odpady z prac konserwacyjnych i remontowych (m.in. przepracowane oleje i odpady metali).

W związku z eksploatacją instalacji do obróbki metali żelaznych, poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę - Walcowni Morgana, zlokalizowanej przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu, powstawać będą zarówno odpady niebezpieczne (w ilości do 88,6 Mg/rok) i inne niż niebezpieczne (w ilości do 15 391 Mg/rok).

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowano następujące rozwiązania, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE)

2022/2110 z dnia 11 października 2022 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

1. W zakresie ogólnej efektywności środowiskowej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Wytyczne BAT 1 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, opartego na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy.
BAT 2	Wytyczne BAT 2 realizowane są w ramach procedur oraz instrukcji Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dla walcowni ustanowiono wykazy strumieni ścieków, gazów odlotowych, stosowanych chemikaliów i schematy technologiczne procesów, wraz z ich opisami.
BAT 3	Wytyczne BAT 3 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który uwzględnia: - analizę możliwości eliminacji chemikaliów, w celu ograniczenia emisji do środowiska, - analizę ryzyka związanego ze stosowanymi chemikaliami technologicznymi, - analizę możliwości zastąpienia (nie rzadziej niż 1 raz na 2 lata), aby określić potencjalnie nowe, dostępne i bezpieczniejsze alternatywy dla stosowania substancji niebezpiecznych, - prewencyjne monitorowanie zmian regulacyjnych, związanych z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi i zapewnienie zgodności z obowiązującymi wymaganiami prawnymi. Stosuje się wdrożoną instrukcję/procedury odnoszące się do nabywania, obsługi, przechowywania i stosowania chemikaliów, w celu ograniczenia/zapobiegania ich emisjom do środowiska.
BAT 4	Wytyczne BAT 4 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a i b, mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: - opracowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli, która obejmuje: • określenie planu postępowania, w przypadku małych i dużych wycieków, • określenie celów i obowiązków uczestniczących osób, • zagwarantowanie, że pracownicy mają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni w zapobieganiu przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, • wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych i uszeregowanie ich według ryzyka, • wskazanie odpowiednich urządzeń zabezpieczających przed wyciekami i służące do ich likwidacji oraz sprawdzanie czy urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić, • wprowadzenie wytycznych dotyczących gospodarowania odpadami, m.in pochodzącymi z kontroli wycieków, • zapewnienie regularnych inspekcji miejsc magazynowania, przeładunku i kalibracji urządzeń, służących do wykrywania nieszczelności i niezwłocznego usuwanie wycieków z zaworów, dławików, kołnierzy itp. – poprzez stosowanie szczelnych koryt olejowych (tac) lub zbiorników. Technika c nie ma zastosowania – w procesie nie stosuje się kwasów.
BAT 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, realizuje się zapisy części VII decyzji „VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii”, a także opracowanych instrukcji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dodatkowo, w ramach planu przeglądów pracownicy monitorują urządzenia, w tym m.in. urządzenia o krytycznym znaczeniu (przed każdą zmianą), w celu eliminacji pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Normalną praktyką jest realizowanie przeglądów instalacji w ramach planowanego postoju, planowane są również przeglądy główne instalacji.

BAT 19	Wytyczne BAT 19 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowana jest następująca technika, mająca na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: a) plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej, które stanowią część zintegrowanego systemu zarządzania (BAT 1) i obejmują: • schematy przepływu i bilans wody dla urządzeń wodnych, związanych z walcowaniem na gorąco, • ustalanie celów pod względem oszczędności wody, • wdrażanie technik optymalizacji zużycia wody, poprzez kontrolę zużycia wody, recykling wody oraz wykrywanie i usuwanie wycieków, • audyty gospodarki wodnej przeprowadza się co najmniej raz w roku, aby zapewnić osiągnięcie celów planu gospodarowania wodą, b) rozdzielenie strumieni wody, c) minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – stosuje się uszczelnienia łożysk dla wszystkich walców roboczych, a także wskaźniki wycieków we wszystkich układach olejowych. Pracownicy utrzymania ruchu kontrolują układy oleju i smaru pod kątem ewentualnych wycieków, d) ponowne wykorzystanie lub recykling wody – wszystkie systemy wodne są oddzielnymi systemami zamkniętymi. Cała woda jest ponownie wykorzystywana i uzdatniana, ograniczając jedynie parowanie i zawartość zanieczyszczeń stałych, g) oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej, zawierającej olej i zgorzelinę w procesie walcowania na gorąco – wody procesowe są uzdatniane. Stosuje się szczególnie dla instalacji wodnych kontaktowe – odkamieniacze, osadniki, automatyczne filtry do wody. Cała uzdatniona woda wraca do procesu, h) usuwanie zgorzeliny natryskiem wodnym sterowane czujnikami w walcowaniu na gorąco – stosuje się system usuwania zgorzeliny natryskiem wodnym. Techniki e i f nie mają zastosowania.
BAT 32	Wytyczne BAT 32 realizowane są w ramach zapisu części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „6. Monitoring hałasu”, ppkt.6. Ponadto, w związku z wymaganiami normy dedykowanej dla zarządzania środowiskowego, zidentyfikowano aspekty środowiskowe, dla których w razie konieczności podczas planowania budżetu, określa się plan inwestycyjny w celu zredukowania emisji hałasu do środowiska. Efekty prowadzonego planu inwestycyjnego omawiane są podczas przeglądu Zintegrowanego Systemu Zarządzania, który odbywa się co najmniej raz w roku.
BAT 34	Wytyczne BAT 34 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a, c, d i e, mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: a). plan gospodarowania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego i obejmuje: - zminimalizowanie powstawania pozostałości, - optymalizację ponownego użycia, recyklingu lub odzysku pozostałości, - zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów. W ramach BAT 34 odpady metali, tlenków metali, w tym zendry, są przekazywane do odzysku metali. Dodatkowo stosuje się następujące techniki: c). zgorzelina jest zbierana i wykorzystywana poza zakładem, jako materiał wsadowy w innych procesach produkcyjnych, d). złom metaliczny, pochodzący z procesów mechanicznych (z przycinania i wykańczania), jest wykorzystywany w zakładzie jako materiał wsadowy do produkcji stali, e). frakcja gruboziarnista metali i tlenków metali, pochodząca z czyszczenia na sucho (filtrów tkaninowych) gazów odlotowych, z procesów mechanicznych (szlifowania), jest selektywnie zbierana, poddawana recyklingowi i wykorzystywana w zakładzie jako materiał wsadowy do produkcji stali. Techniki b, f, g i h nie są stosowane.

2. W zakresie efektywności energetycznej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 10	W ramach BAT 10 realizuje się zapisy części I decyzji „I. Rodzaj i parametry instalacji”, podpunkt „4.1. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” oraz części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej”, a także poprzez wdrożony i certyfikowany System Zarządzania, który uwzględnia poniższe techniki: a). ustalenie kluczowych wskaźników efektywności w skali roku oraz planowanie celów usprawniania. Audyt energetyczny przedsiębiorstwa przeprowadza się raz na 4 lata, zgodnie z wymogami ustawy o efektywności energetycznej. b). sporządzanie bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia według rozdziału energia elektryczna, gaz ziemny i uwzględnia: - granice procesowe - informacje o zużyciu pod względem energii dostarczonej, - informacje w jaki sposób energia jest wykorzystywana w procesach.
BAT 11	W ramach BAT 11 zastosowano następujące kombinacje technik d, e i m, związanych z prowadzonym procesem (nagrzewanie wsadu): d) optymalizacja spalania – zastosowanie palników spełniających wymagania, e) automatyzacja i sterowanie piecem – piec działa pod kontrolą automatycznego systemu sterowania, m) wstępne ogrzewanie powietrza do spalania – piec wyposażono w rekuperator, w którym podgrzewane jest powietrze. Konstrukcja pieca, wymusza przepływ gazów ze stref grzewczych, w kierunku załadunku pieca ogrzewając ładowane kęsy. Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL – tabela 1.1) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z nagrzewaniem wsadu w procesie walcowania na gorąco, są spełnione i mieszczą się w zakresie 600-1900 MJ/t. Techniki a, b, c, f, g, h, i, j, k, l i n nie są stosowane.
BAT 38	W ramach BAT 38, w celu zwiększenia efektywności energetycznej w procesie nagrzewania wsadu, zastosowano następujące techniki: b) bezpośrednio ładowanie gorących wlewków ciągłych – stosuje się warm charging. d) wykorzystywane są termosy przed grupą wstępną. Ponadto stosuje się kombinację technik a, d, e i m z BAT 11. Techniki a, c, e, f i g nie są stosowane.
BAT 39	W ramach BAT 39 zastosowana jest następująca technika: b) optymalizacja walcowania wspomagana komputerowo dla wszystkich walcowanych profili – zoptymalizowano ilość klatek walcowniczych. Poziom efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL – tabela 1.22) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania na gorąco jest zgodny – średnia roczna <500 MJ/t. Techniki a, c, d, e i f nie są stosowane.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

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

	- pokazanie pochodzenia emisji, - opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności. W Walcowni Morgana prowadzony jest jedynie proces 2.3a, kwalifikujący instalację do walcowni gorących, o wydajności przekraczającej 20 ton stali surowej na godzinę. Źródła ścieków, powstających w instalacji Walcowni Morgana, z uwzględnieniem stosowanych urządzeń, zostały przedstawione na opracowanym schemacie. 2. W zakresie informacji na temat właściwości strumieni ścieków: - wartości średnich i zmienności przepływu, pH, temperatury, - średnich wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji (np. zawiesina ogólna, OWO lub ChZT, indeks oleju węglowodorowego, fosfor, metale, fluorki) oraz ich zróżnicowania. W instalacji Walcowni Morgana, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym, monitorowane są: - stan ścieków (w nawiasach podano zakresy wyników wykonanych badań): • pH (w zakresie: 7,2-8,6), • temperatura (w zakresie: 8,9-19,9 °C), - skład ścieków i stężenia: • zawiesina ogólna (w zakresie stężeń: 2,4-9,8 mg/l), • żelazo (w zakresie stężeń: 0,43-1,91 mg/l), • węglowodory ropopochodne (w zakresie stężeń: < 0,10 mg/l). Dodatkowo CMC Poland Sp. z o.o. prowadzi monitoring w zakresie: • OWO (w zakresie stężeń: 7,78-15,0 mg/l), • cynk (w zakresie stężeń: 0,032-0,237 mg/l). Ze względu na to, iż konduktywność nie jest istotna w strumieniu ścieków, nie jest mierzona. Powodem tego jest fakt, że obecność soli w wodzie ma negatywny wpływ na powierzchnie metalowe, w związku z tym w procesie walcowania stali nie stosuje się soli wpływającej na wzrost konduktywności. Parametr ten jest niezmienny, w stosunku do stanu pierwotnego w wodzie uzupełniającej obieg.
BAT 6	Wytyczne w zakresie monitoringu zużycia wody i wytwarzanych ścieków realizowane są w ramach zapisów części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, m.in. punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” oraz punkt „7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej”. Zgodnie z BAT 6, w Zakładzie prowadzony jest monitoring: • rocznego zużycia wody, • rocznego wytwarzania ścieków. Kwestie poborów wód głębinowych i powierzchniowych oraz zrzutu ścieków są określone w odrębnych pozwoleniach wodnoprawnych. Pozwolenia wodnoprawne na pobór wód wydane są dla całego zakładu i obejmują nie tylko zaopatrzenie wodę instalacji IPPC objętych ww. pozwoleniem, w tym Walcowni Morgana, ale również uwzględniają pobory wód na potrzeby socjalno-bytowe. W zakresie odprowadzania ścieków, pozwolenie wodnoprawne na odprowadzenie mieszaniny ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych jest wydane dla całego zakładu. Prowadzący instalację prowadzi monitoring za pomocą bezpośrednich pomiarów (wskazań wodomierzy zainstalowanych na zasilaniu w wodę poszczególnych instalacji) oraz obliczeń, które odbywają się na poziomie zakładu z podziałem na instalację, w tym Walcowni Morgana.
	Wytyczne w zakresie monitoringu emisji do wody realizowane są w ramach zapisów rozdziału „I. Rodzaj i parametry instalacji”, punkt „4.5.2. Źródła powstawania ścieków w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – gospodarka ściekowa”, I.5. Gospodarka ściekowa” oraz rozdziału IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” i punkt „7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej”. W ramach BAT 8 ustala się monitorowanie emisji do wody: a) w zakresie substancji/parametrów: - dotychczas monitorowane: zawiesina ogólna, żelazo, węglowodory ropopochodne, - dodatkowo monitorowane: ChZT lub zamiennie OWO, cynk. Pozostałe wskaźniki, tj. kadm, chrom, nikiel, ołów, rtęć, nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków. Dla oceny braku zidentyfikowania kadmu, chromu, niklu, ołowiu i rtęci, jako substancji istotnych w strumieniu ścieków, wykorzystano metodę służącą do oceny stabilności emisji danego

BAT 8	zanieczyszczenia – statystykę 90% percentyl - P_{90} dysponując 11-toma wynikami analiz ścieków za okres ostatniego roku. Metodyka ta została opisana na zlecenie Departamentu Instrumentów Środowiskowych w Ministerstwie Klimatu i Środowiska, w opracowaniu „Wytyczne dotyczące oceny stabilności poziomów emisji w aspekcie ograniczenia częstotliwości wykonywania pomiarów”. Porównano wartość 90% percentyla z wartością 75% dopuszczalnej (górnej granicy) wartości emisji: $P_{90} < 0,75 \times \text{Norma}$ Zgodnie z ww. wynikami zależność ta wynosi w przypadku: - kadmu: $P_{90} = < 0,5 \mu\text{g/l}^{(1)} < 0,75 \times 5 \mu\text{g/l} = 3,75 \mu\text{g/l}$ - chromu: $P_{90} = 0,007 \text{ mg/l} < 0,75 \times 0,1 \text{ mg/l} = 0,075 \text{ mg/l}$ - niklu: $P_{90} = 0,008 \text{ mg/l} < 0,75 \times 0,2 \text{ mg/l} = 0,15 \text{ mg/l}$ - ołowiu: $P_{90} = 10 \mu\text{g/l} < 0,75 \times 20 \mu\text{g/l} = 15 \mu\text{g/l}$ - rtęci: $P_{90} = < 0,5 \mu\text{g/l}^{(1)} < 0,75 \times 0,5 \mu\text{g/l} = 0,375 \mu\text{g/l}$ (1) w przypadku wyników poniżej granicy wykrywalności zastosowano metodologię postępowania polegającą na przyjęciu jako wynik wartości równej zero, gdyż każdy ze zbioru wyników nie przekracza granicy wykrywalności i nie ma innych powodów świadczących o obecności badanego zanieczyszczenia. Na podstawie powyższych obliczeń można ocenić stabilność wyników pomiarów, jak również to na ile blisko są one wielkości dopuszczalnych i potwierdzić, że prawdopodobieństwo występujących poziomów poszczególnych substancji do zbliżenia się do wartości granicznych emisji jest akceptowalnie małe, dlatego należy uznać je za nieistotne w strumieniu ścieków. W Walcowni Morgana prowadzony jest jedynie proces 2.3a kwalifikujący ją do walcowni gorących, o wydajności przekraczającej 20 ton stali na godzinę, dlatego substancja taka jak: - bor – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesów, w których używany jest boraks, - cyna – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesu cynkowania ogniowego ciągłego z użyciem cyny, - chrom 6+ – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesu wytrawiania stali wysokostopowej lub procesu pasywacji związkami sześciowartościowego chromu, - fosfor całkowity – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się procesu fosforowania, - fluorek – nie ma zastosowania – w instalacji nie stosuje się wytrawiania mieszaninami kwasów zawierającymi kwas fluorowodorowy. b) z częstotliwością: - zawiesina ogólna (TSS) – raz na miesiąc ⁽³⁾, - ChZT lub zamiennie OWO – raz na miesiąc, - indeks oleju węglowodorowego – raz na miesiąc, - żelazo – raz na miesiąc, - cynk – raz na miesiąc. ⁽³⁾ częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać ją raz na miesiąc, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Do oceny stabilności emisji zawiesiny ogólnej wykorzystano statystykę 90% percentyl – P_{90}, dysponując 11-toma wynikami analiz ścieków za okres ostatniego roku. Możliwość zmniejszenia częstotliwości monitorowania emisji zachodzi w przypadku, gdy wartość 90% percentyla jest mniejsza od 0,75 dopuszczalnej (górnej granicy) wartości emisji: $P_{90} < 0,75 \times \text{Norma}$ Zgodnie z ww. wynikami zależność ta dla zawiesiny ogólnej wynosi: $P_{90} = 8,4 \text{ mg/l} < 0,75 \times 30 \text{ mg/l} = 22,5 \text{ mg/l}$ c) zgodnie z normami EN: - zawiesina ogólna (TSS) – EN 872, - ChZT lub zamiennie OWO – brak normy EN dla ChZT, EN 1484 dla OWO, - indeks oleju węglowodorowego – EN ISO 9377-2, - żelazo i cynk – różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2) lub, jeżeli normy EN nie są dostępne, z zastosowaniem norm ISO, norm krajowych lub innych międzynarodowych norm zapewniających uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. d) Lokalizacja punktu, w którym prowadzony będzie ww. monitoring emisji do wody: Studzienka D13 – pośredni dopływ do wylotu Dp6 (działka nr 1/7, obręb Zawiercie) o współrzędnych: X: 5596157.47 Y: 7390325.79
BAT 19	Zgodnie z BAT 19 stosowane są następujące techniki, mające na celu zoptymalizowanie zużycia

	wody, zwiększenie jej zdolności do recyklingu i zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków: a) plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej, które stanowią część zintegrowanego systemu zarządzania (BAT 1) i obejmują: - schematy przepływu i bilans wody dla urządzeń wodnych, związanych z walcowaniem na gorąco, - ustalanie celów pod względem oszczędności wody, - wdrażanie technik optymalizacji zużycia wody, poprzez kontrolę zużycia wody, recykling wody oraz wykrywanie i usuwanie wycieków, - audyty gospodarki wodnej przeprowadza się co najmniej raz w roku, aby zapewnić osiągnięcie celów planu gospodarowania wodą. b) rozdzielenie strumieni wody: Rozdzielenie strumieni wody, w przypadku walcowni gorących, polega na rozdzieleniu strumienia wody czystej piecowej (obieg wody jest oczyszczany z drobnych zanieczyszczeń) i strumienia wody brudnej do chłodzenia kłatek walcowniczych (obieg wody jest oczyszczany z olejów wypłukiwanych z kłatek walcowniczych) – oba obiegi są zamknięte. c) minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – stosuje się uszczelnienia łożysk dla wszystkich walców roboczych. Pracownicy utrzymania ruchu kontrolują układy oleju i smaru pod kątem ewentualnych wycieków, d) ponowne wykorzystanie lub recykling wody – wszystkie systemy wodne są oddzielnymi systemami zamkniętymi. Cała woda jest oczyszczana i ponownie wykorzystywana, jej wykorzystanie ogranicza jedynie parowanie i zawartość zanieczyszczeń stałych, g) oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej, zawierającej olej i zgorzelinę (zendrę), w procesie walcowania na gorąco – wody procesowe są oczyszczane. Stosuje się szczególnie dla instalacji wodnych kontaktowe – odkamieniacze, osadniki i zasobniki na zgorzelinę (zendrę), automatyczne filtry do wody. Cała oczyszczona woda wraca do procesu, h) usuwanie zgorzeliny (zendry) natryskiem wodnym sterowane czujnikami – stosuje się system usuwania zgorzeliny (zendry) natryskiem wodnym. Techniki e i f nie są stosowane. Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody obliczono na podstawie średnich rocznych z 2023 r. wg wzoru: $\text{jednostkowe zużycie wody} = \frac{\text{zużycie wody}}{\text{produkcja}} = 0,3 \text{ [m}^3\text{/Mg]}$ gdzie: • zużycie wody: 103 417,000 [m³/rok], • produkcja: 351 098,847 [Mg/rok]. Zgodnie z zapisami BAT 19 w tabeli 1.6 poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla Walcowni Morgana (walcowanie na gorąco), nie przekracza 5 m³/t produktu.
BAT 30	W celu zmniejszenia ładunku zanieczyszczeń organicznych w wodzie zanieczyszczonej olejem lub smarem (np. z wycieków ropy naftowej lub z czyszczenia emulsji do walcowania i odpuszczania, roztworów odtłuszczających i smarów do ciągnięcia drutu), która jest przesyłana do dalszego przetwarzania, w ramach BAT należy oddzielić fazę organiczną od wodnej. Stosowane jest oddzielanie fizyczne (w osadnikach Dorra) – rozdzielanie fazy oleju od wody. Rozdzielenie fazy oleju od wody następuje przez odtłuszczanie w wyniku procesu flotacji - porywania przez pęcherzyki powietrza cząstek lżejszych od cieczy na powierzchnię, gdzie tworzą pływającą błonę lub kożuch.
BAT 31	W celu ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT stosuje się poniższe techniki wskazane w BAT 31: c) oddzielanie fizyczne (osadniki Dorra) – rozdzielanie fazy oleju od wody przez odtłuszczanie w wyniku procesu flotacji, j) sedymentacja – oddzielenie cząstek stałych i materiału zawieszonego przez osadzanie grawitacyjne. k) filtracja (filtr przed chłodniami wentylatorowymi na obiegu brudnym i filtr za komorą czerpną, a przed urządzeniami walcowni - filtry Hydac) – oddzielenie substancji stałych od ścieków przez przepuszczenie ich przez porowaty materiał filtracyjny.

	Techniki a, b, d, e, f, g, h, i, l nie są stosowane. Poziomy emisji powiązane z BAT 31 (BAT-AEL – tabela 1.20) w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego, dotyczą następujących substancji: - zawiesina ogólna (TSS): 5-30 mg/l, - ogólny węgiel organiczny (OWO) ⁽²⁾: 10-30 mg/l, lub zamiennie - chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ⁽²⁾: 30-90 mg/l, - indeks oleju węglowodorowego: 4,0 mg/l - żelazo (Fe): 5,0 mg/l - cynk (Zn): 1,0 mg/l. Zgodnie z BAT 8 oraz BAT 31 substancja: - Cd: <0,50 µg/l ⁽³⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Cr: <0,003-0,007 mg/l ⁽³⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Hg: <0,50 µg/l ⁽³⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Ni: <0,004-0,021 mg/l ⁽³⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków, - Pb: <10-19 µg/l ⁽³⁾ – zidentyfikowana jako nieistotna w strumieniu ścieków. Zgodnie z przypisami BAT 31 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych: ⁽²⁾ Zastosowanie ma BAT-AEL w odniesieniu ChZT albo BAT-AEL w odniesieniu do OWO, ⁽³⁾ BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy przedmiotowe substancje/parametry zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków. Substancje: - Cr(VI) – nie stosuje się procesu wytrawiania stali wysokostopowej lub pasywacji związkami sześciowartościowymi – nie ma zastosowania, - Sn – nie stosuje się procesu cynkowania ogniowego ciągłego z użyciem cyny – nie ma zastosowania, - P – nie stosuje się procesu fosforowania – nie ma zastosowania, - F – nie stosuje się wytrawiania mieszaninami kwasów zawierających kwas fluorowodorowy – nie ma zastosowania. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) przedstawione w tabeli 1.21 nie mają zastosowania – nie stosuje się zrzutów pośrednich.
--	--

4. W zakresie ochrony przed hałasem.

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

BAT 33	W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: a) właściwa lokalizacja urządzeń i budynków – umiejscowienie pieca grzewczego i klatek walcowniczych znajduje się wewnątrz hali, b) środki operacyjne, do których zalicza się: - kontrolę i bieżącą konserwację urządzeń, - w miarę możliwości zamykanie bram wjazdowych do hali walcowni, - zapewnienie do obsługi urządzeń doświadczonych pracowników, - unikanie przeprowadzania hałaśliwych operacji w porze nocnej, - ograniczanie emisji hałasu zarówno w trakcie normalnej produkcji, jak również w trakcie prowadzonych remontów, e) redukcja hałasu – poprzez np. obudowę chłodni wentylatorowych.
---------------	--

5. W zakresie ochrony powietrza.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Ogólne konkluzje dotyczące BAT	
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT, prowadzący instalację, wdrożył Zintegrowany System Zarządzania oparty na Systemie Zarządzania Środowiskowego, Systemie Zarządzania Jakością oraz Systemie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, który przewiduje monitorowanie emisji substancji do powietrza.
BAT 2	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT, prowadzący instalację zdefiniował wykaz strumieni gazów odlotowych. Od dnia 5 listopada 2026 r. prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ww. wykazu (z uwzględnieniem informacji na temat właściwości strumieni gazów odlotowych, określonych w BAT 2) oraz jego regularnego rewidowania (w przypadku wystąpienia istotnej zmiany).
BAT 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, w instalacji prowadzone są następujące czynności: - eksploataowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń i maszyn, stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń i maszyn we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie, w oparciu o stosowne instrukcje, - okresowe przeglądy i konserwacje maszyn i urządzeń – zgodnie z wymogami najlepszych systemów zarządzania oraz bezpieczeństwa pracy, - nadzór nad bezpieczeństwem procesowym, przestrzeganie przepisów BHP i instrukcji wynikających z procedur ISO, - kontrola parametrów technicznych i technologicznych, - automatyczne sterowanie parametrami procesów technologicznych, - wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej oraz okresowe szkolenia pracowników. W celu ograniczania wystąpienia warunków odbiegających od normalnych, w Walcowni Morgana wdrożony jest plan przeglądów pieca: - 1 raz na tydzień postój na I zmianie, podczas którego wykonywany jest skrupulatny przegląd, wykonywane są ewentualne regulacje i/lub kalibracje, jeśli są wymagane, - realizowane są obchody i w książkach raportowych odnotowywany jest aktualny stan urządzeń, - piec jest opomiarowany i monitorowany, w przypadku wykrytej nieprawidłowości operator podejmuje bezzwłocznie określone czynności w celu usunięcia awarii, - kluczowe elementy AKP są zdublowane, jak np. termopary do pomiaru temperatur, - dla walcowni przewidziany jest cykl remontowy i jest on przeprowadzany w okresie dwuletnim. Możliwość pracy instalacji (oraz emisji substancji do powietrza podczas tej pracy) w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji instalacji, występuje wyłącznie w trakcie rozruchu instalacji po remoncie. Jednak rozruch ten przeprowadzany jest bez wsadu, co nie powoduje zwiększonej emisji zanieczyszczeń do środowiska, w stosunku do eksploatacji instalacji w warunkach normalnych.

	Z uwagi na powyższe, nie określono procedur monitorowania emisji w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania instalacji.				
BAT 7	W ramach BAT, w instalacji należy monitorować zorganizowane emisje zanieczyszczeń do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN (od dnia 5 listopada 2026 r.).				
	Emitor	Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
	E-13	Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	CO	Raz na rok	EN 15058
			Pył	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
			NOx	Raz na 6 miesięcy	EN 14792
1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. Monitorowanie SO ₂ nie ma zastosowania, gdyż jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny.					
BAT 20	Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub aby ograniczać takie emisje, w ramach BAT 20 zastosowano następujące techniki: a) wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu – do nagrzewania wsadu stosuje się tylko i wyłącznie gaz ziemny, b) stosowanie mechanicznego systemu usuwania zendry przed wprowadzeniem do pieca. Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL – tabela 1.7.) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco, wynosi: $< 2 \div 10 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). Graniczny poziom emisji pyłu do powietrza z instalacji (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji) wynosi: 4,12 mg/Nm³.				
BAT 21	Aby zapobiec emisjom SO₂ do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji wykorzystywane jest paliwo o niskiej zawartości siarki – gaz ziemny. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL – tabela 1.8.) w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO₂ do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu, nie mają zastosowania, z uwagi na to, że w instalacji wykorzystywany jest wyłącznie gaz ziemny.				
BAT 22	Aby zapobiec emisjom NO_x i CO do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji stosowane są następujące techniki: a) wykorzystanie paliw o niskim potencjale tworzenia NO_x – do nagrzewania wsadu stosuje się tylko i wyłącznie gaz ziemny, b) automatyzacja i sterowanie piecem, c) optymalizacja spalania, d) palniki o niskiej emisji NO_x, e) recyrkulacja spalin, f) ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza, g) spalanie bezpłomieniowe. Techniki h, i, j i k nie są stosowane. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL – tabela 1.9.), w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO_x do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco wynosi: $100 \div 350 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). Dla przedmiotowej instalacji graniczny poziom emisji NO_x do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji), wynosi: 349,85 mg/Nm³ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). Wskaźnikowy poziom emisji (tabela 1.9.) w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco, wynosi: $10 \div 50 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). Dla przedmiotowej instalacji wskaźnikowy poziom emisji CO do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji), wynosi: 41,14 mg/Nm³ (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).				
Konkluzje BAT w odniesieniu do walcowania na gorąco					
BAT 42	W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu, podczas obróbki mechanicznej, w ramach BAT 42 (proces usuwania zgorzeliny i walcowania wstępnego), stosowane są zraszacze wodne. Z uwagi na niski poziom wytwarzania pyłu, w instalacji nie są stosowane odciągi powietrza – brak				

	emisji zorganizowanej z ww. procesów (brak poziomów BAT-AEL).
BAT 43	W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu, podczas walcowania wstępnego i walcowania, w ramach BAT 43 stosowane są zraszacze wodne.

6. W zakresie gospodarki odpadami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 6	Wytyczne BAT 6 w zakresie monitoringu odpadów (w tym pozostałości) realizowane są w ramach zapisów części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” oraz punkt „9. Ewidencja i monitoring odpadów”, gdzie zakład zobowiązany jest do ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów (w tym pozostałości), zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.
BAT 34	Wytyczne BAT 34 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a, c, d i e mające na celu zwiększenie ogólnej efektywności środowiskowej: a) plan gospodarowania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego i obejmuje: - zminimalizowanie powstawania pozostałości, - optymalizację ponownego użycia, recyklingu lub odzysku pozostałości, - zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów. W ramach BAT 34 odpady metali, tlenków metali, w tym zendry, są przekazywane do odzysku metali. Dodatkowo stosuje się następujące techniki: c) zgorzelina jest zbierana i wykorzystywana poza zakładem, jako materiał wsadowy w innych procesach produkcyjnych, d) złom metaliczny, pochodzący z procesów mechanicznych (z przycinania i wykańczania), jest wykorzystywany w zakładzie, jako materiał wsadowy do produkcji stali, e) frakcja gruboziarnista metali i tlenków metali pochodząca z czyszczenia na sucho (filtrów tkaninowych) gazów odlotowych z procesów mechanicznych (szlifowania), jest selektywnie zbierana, poddawana recyklingowi i wykorzystywana w zakładzie, jako materiał wsadowy do produkcji stali. Techniki b, f, g i h nie są stosowane.
BAT 37	Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania z teksturowania rolek roboczych, w ramach BAT 37 stosowane są następujące techniki: a) czyszczenie i ponowne użycie emulsji szlifierskich – emulsje szlifierskie są oczyszczane i ponownie stosowane, b) przetwarzanie szlamu szlifierskiego – do oczyszczania emulsji stosuje się separację magnetyczną, a odzyskane cząstki metali są stosowane w zakładzie jako wsad do produkcji stali, c) recykling zużytych walców roboczych – zużyte walce robocze są poddawane wewnętrznemu recyklingowi i stanowią wsad do produkcji stali.
BAT 40	Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania powstających w wyniku kondycjonowania wsadu unika się kondycjonowania wsadu poprzez zwiększenie wykorzystania materiałów i tym samym zmniejszenie ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania, a jeżeli jest to niemożliwe, ogranicza się taką konieczność, stosując technikę: a) kontrola jakości wspomagana komputerowo – umożliwia dostosowanie warunków odlewania, w celu zminimalizowania wad powierzchniowych. Techniki b i c nie są stosowane.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 4	Wytyczne BAT 4 realizowane są w ramach wdrożonego i certyfikowanego Zintegrowanego Systemu Zarządzania, stosowane są techniki a i b, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji do gleby i wód gruntowych: • określenie planu postępowania w przypadku małych i dużych wycieków, • określenie celów i obowiązków uczestniczących osób,

	• zagwarantowanie, że pracownicy mają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni w zapobieganiu przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, • wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych i uszeregowanie ich według ryzyka, • wskazanie odpowiednich urządzeń zabezpieczających przed wyciekami i służące do ich likwidacji oraz sprawdzanie czy urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić, • wprowadzenie wytycznych dotyczących gospodarowania odpadami m.in. pochodzącymi z kontroli wycieków, • zapewnienie regularnych inspekcji miejsc magazynowania, przeładunku i kalibracji urządzeń służących do wykrywania nieszczelności i niezwłocznego usuwania wycieków z zaworów, dławików, kołnierzy itp. – poprzez stosowanie szczelnych koryt olejowych (tac) lub zbiorników. Technika c nie ma zastosowania – w procesie nie stosuje się kwasów.
BAT 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji realizuje się zapisy części VII decyzji „VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii”, a także opracowanych instrukcji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Dodatkowo w ramach planu przeglądów pracownicy monitorują urządzenia, w tym m.in. urządzenia o krytycznym znaczeniu (przed każdą zmianą) w celu eliminacji pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Normalną praktyką jest realizowanie przeglądów instalacji w ramach planowanego postępu, planowane są również przeglądy główne instalacji.
BAT 6	Wytyczne BAT 6 w zakresie monitoringu realizowane są w ramach zapisów części I decyzji „I. Rodzaj i parametry emisji” podpunkt „4.1. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” oraz części IV decyzji „IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, punkt „1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów” oraz punkt „8. Monitoring dotyczący wód podziemnych oraz gleby i ziemi”. W Zakładzie prowadzony jest monitoring: - rocznego zużycia wody, energii i materiałów, - rocznego wytwarzania ścieków, - rocznej ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów.

8. W zakresie efektywnego wykorzystania zasobów i materiałów.

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

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza

w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

Dopuszczalna emisja substancji do powietrza z instalacji Walcowni Morgana.

Emitor	Źródło emisji	Emitowane substancje	Dopuszczalna emisja substancji do powietrza		
			do dnia 4 listopada 2026 r.	od dnia 5 listopada 2026 r.	
			Maksymalna emisja godzinowa [kg/h]	Graniczne stężenie BAT – AEL / (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]	Wskaźnikowy poziom emisji (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]
E-13	Piec pokroczny z ruchomymi belkami – Walcownia Morgana	Pył ogółem	0,1243	4,12	-
		Pył PM _{2,5}	0,1243	-	-
		Pył PM ₁₀	0,1243	-	-
		Tlenki azotu jako NO ₂	10,5616	349,85	-
		Dwutlenek siarki	0,1712	-	-
		Tlenek węgla	1,2421	-	41,14

Sumaryczna dopuszczalna emisja roczna z instalacji Walcowni Morgana.

Substancja	Dopuszczalna emisja z instalacji [Mg/rok]	
	do dnia 4 listopada 2026 r.	od dnia 5 listopada 2026 r.
Pył ogółem	1,089	1,089
Pył zawieszony PM ₁₀	1,089	-
Pył zawieszony PM _{2,5}	1,089	-
Dwutlenek azotu	92,52	92,52
Dwutlenek siarki	1,50	-
Tlenek węgla	10,88	10,88

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku.

Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem:

Lp.	Lokalizacja terenu	Opis terenu	Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska z instalacji dla terenów podlegających ochronie akustycznej	
			L _{Aeq,D}	L _{Aeq,N}
1.	Po stronie: - południowo - wschodniej - północno - wschodniej - północno - zachodniej	Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług jako tereny mieszkaniowo - usługowe	55	45

3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

Gospodarka odpadami w Zakładzie polega na:

- wytwarzaniu odpadów,
- magazynowaniu odpadów.

3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,5
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	40
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	40
4.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	3
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	2
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	15 000
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	3
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	170
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1
9.	17 04 02	Aluminium	2
10.	17 04 05	Żelazo i stal	200
11.	17 04 07	Mieszaniny metali	1
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	4

3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadów i źródła ich powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady w postaci roztworu emulsji olejowej, powstają podczas wymiany zużytej emulsji w zamkniętych obiegach chłodzących walcarek.	Skład chemiczny: Wielocząsteczkowe węglowodory. Właściwości: Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.

2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady w postaci przetworzonych olejów, powstają podczas wymiany olejów w układach hydrauliki siłowej linii walcowniczej, dokonywanych w czasie remontów.	<u>Skład chemiczny:</u> Wielocząsteczkowe węglowodory. <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci przetworzonych olejów, powstają w czasie remontów urządzeń linii walcowniczej np. przekładni, łożysk, wałów itd. wykonywanych przez służby utrzymania ruchu oraz w czasie obróbki mechanicznej metali w tokarni walców na obrabiarkach.	<u>Skład chemiczny:</u> Wielocząsteczkowe węglowodory. <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
4.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Odpady stanowi zużyta nafta, stosowana do mycia metalowych części maszyn, zwłaszcza łożysk tocznych, w celu usunięcia smarów, wytwarzana w czasie remontów urządzeń linii walcowniczej, wykonywanych przez służby utrzymania ruchu.	<u>Skład chemiczny:</u> Mieszanina węglowodorów. <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, ekotoksyczne.
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady stanowią zużyte mieszaniny rozpuszczalników, pochodzące z mycia w myjkach części maszyn i urządzeń podczas przeprowadzania przeglądów i remontów urządzeń linii walcowniczej.	<u>Skład chemiczny:</u> Wielocząsteczkowe węglowodory. <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, działające szkodliwie na rozrodczość, uczulające, ekotoksyczne.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas wymiany zużytych źródeł światła – lamp rtęciowych i świetlówek w hali produkcyjnej oraz podczas napraw i wymiany zużytych urządzeń instalacji walcowniczych.	<u>Skład chemiczny:</u> Rtęć, szkło, metale, tworzywa sztuczne, ceramika, luminofor, skrętki wolframowe, gaz obojętny (argon). <u>Właściwości:</u> Łatwopalne, ostra toksyczność, rakotwórcze, ekotoksyczne.

Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady powstają podczas wymiany zużytych elementów z tworzyw sztucznych, na instalacji walcowniczej.	<u>Skład chemiczny:</u> Tworzywa sztuczne (PU, PCV, PP, PE itp.). <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte węże gumowe i pasy klinowe, wymieniane w czasie przeglądów i remontów.	<u>Skład chemiczny:</u> Kauczuk naturalny i syntetyczny – polimery w ilości ok. 75%, sadza techniczna ok. 5%, plastyfikatory, wypełniacze, barwniki i pigmenty, metale. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady w postaci zgorzeliny, powstają w trakcie nagrzewania wsadu w piecu pokrocznym i prowadzenia procesu walcowania kształtowników na gorąco. Zgorzelina powstająca w czasie nagrzewania wsadu odpada od materiału w rejonie walcarki i oba rodzaje zgorzeliny: z nagrzewania i walcownia są gromadzone razem w osadniku zgorzeliny.	<u>Skład chemiczny:</u> Tlenki żelaza tj.: FeO, Fe₂O₃, Fe₃O₄ i inne. Zawartość Fe 65-67%, Mn ok. 0,4% i SiO₂. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady stanowią zużyte pierścienie z węglików spiekanych, używanych na liniach walcowniczych, powstaje podczas wymiany zużytych pierścieni na nowe.	<u>Skład chemiczny:</u> Węglik wolframu WC 70-85%, Co 4,5-13%, Ni 4,5-15%, Cr 1-2%. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady stanowią szlamy z mechanicznej obróbki pierścieni z węglików spiekanych na obrabiarkach.	<u>Skład chemiczny:</u> Żelazo i jego stopy. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych,

				nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji – wymiana na nowe.	Skład chemiczny: Mieszanina różnych metali i ich stopów, głównie stali, aluminium, miedzi oraz składników niemetalicznych: mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, tworzyw sztucznych. Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
7.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady w postaci gruzu materiałów ogniotrwałych (szamot, korund, cyrkon, itp.), powstające podczas remontu wymurówki pieca grzewczego.	Skład chemiczny: Al_2O_3 ok.27-40%, Fe_2O_3 ok.2,1-3,3%, SiO_2 ok.56-65%. Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady stanowi złom miedziany lub brązu, pochodzący ze zużytych części urządzeń linii walcowniczych.	Skład chemiczny: Cu do 90% z dodatkiem Zn 10-45%, Al 2 -20%, Sn 10-20%, Pb do 3% oraz śladowe ilości Si, Mn, Fe. Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
9.	17 04 02	Aluminium	Odpady stanowi złom aluminiowy, pochodzący ze zużytych części urządzeń linii walcowniczych.	Skład chemiczny: Aluminium. Właściwości: Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady stanowi złom stali stopowej, który powstaje w trakcie remontów i napraw urządzeń linii walcowniczej.	Skład chemiczny: Żelazo, węgiel oraz domieszki innych metali. Właściwości: Nie wykazuje właściwości

				odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
11.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady stanowi złom srebra, pochodzi ze styczników i styków urządzeń linii walcowniczych.	<u>Skład chemiczny:</u> Srebro. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady stanowią złomowe odcinki kabli zdemontowane z urządzeń linii walcowniczej.	<u>Skład chemiczny:</u> Miedź, aluminium, włókno szklane. <u>Właściwości:</u> Nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Odpady powstające podczas eksploatacji instalacji, chwilowo będą magazynowane przy stanowiskach pracy lub w wyznaczonych miejscach w halach produkcyjnych, a następnie transportowane do poszczególnych miejsc magazynowania odpadów. Wszystkie wytwarzane odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w odpowiednio oznakowanych i zabezpieczonych przed dostępem osób nieuprawnionych, o utwardzonym podłożu, miejscach magazynowania. Odpady niebezpieczne, magazynowane będą selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie umieszczonego w nim odpadu.

Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r., w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1742) oraz rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r., w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. 2015 poz. 1694).

Wytworzone odpady będą magazynowane w niżej opisanych miejscach:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach, w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną

			nawierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy zewnętrznego i/lub magazynowane w sposób selektywny w zbiornikach magazynowych i/lub w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do zakładowego magazynu olejów. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przepompowywane będą bezpośrednio do cysterny odbiorcy zewnętrznego i/lub magazynowane w sposób selektywny w zbiornikach magazynowych i/lub w opisanych i zamykanych beczkach i/lub pojemnikach, które po napełnieniu przewożone będą do zakładowego magazynu olejów. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. .
4.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach, i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. wne będą w sposób selektywny w beczkach, i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych Odpady.
5.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach, i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie miało utwardzoną nawierzchnię

			i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach, i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni. Miejsce magazynowania będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię i wyposażone będzie w środki gaśnicze i sorbenty. Miejsce magazynowania będzie zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem i niekontrolowanym przedostaniem się do środowiska. Pojemniki z odpadem będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym. Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem i niekontrolowanym przedostaniem się do środowiska. Pojemniki z odpadem będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym. dpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem i niekontrolowanym przedostaniem się do środowiska. Pojemniki z odpadem będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym. ady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach, w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem i niekontrolowanym przedostaniem się do środowiska. Pojemniki z odpadem będą przewożone do magazynowania w Magazynie Centralnym.
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub na paletach i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady magazynowane będą selektywnie w osadniku zgorzeliny wewnątrz Hali Walcowni oraz w ociekaczach na zewnątrz Walcowni.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w kontenerach i/lub pojemnikach umieszczonych

			w wyznaczonym miejscu w Hali Walcowni.
5.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Szlamy magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach i/lub pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu w Hali Walcowni.
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem w opisanym i wyznaczonym miejscu przy piecu grzewczym w Hali Walcowni.
8.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
9.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem na betonowym podłożu umieszczonych w wyznaczonym miejscu Hali Walcowni.
11.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym
12.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem i/lub w beczkach i/lub pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu w Magazynie Centralnym.

3.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

Wszystkie odpady wytwarzane, w związku z eksploatacją instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę - Walcowni Morgana, zlokalizowanej przy ul. Piłsudskiego 82, w Zawierciu, niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, będą przekazywane innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne decyzje na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu podmiotów posiadających wymagane prawem uprawnienia, z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych.

3.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności wynikających z zakresu ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w dokumencie z lipca 2020 r. pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla CMC Poland Sp. z o.o., 42-400 Zawiercie, ul Piłsudskiego 82 – Wydział Walcowni”, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, legitymującym się uprawnieniem numer XXXXXXXXX, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu postanowieniem znak PZ.077.73.2019.EK z 10 lipca 2020 r. oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu znak PZ PZ.077.95.2019.EK z 17 grudnia 2020 r., m.in.:

- odpady palne magazynowane są w wyznaczonym miejscu hali walcowni oraz budynkach magazynu centralnego,
- budynki, w których wyznaczone są miejsca magazynowania odpadów wyposażone są w gaśnice przenośne, spełniające wymagania Polskich Norm; rozmieszczenie i ilość gaśnic zapewnia wymagana ilość środka gaśniczego,
- zachowane są wymagane warunki ewakuacji; wyjścia ewakuacyjne są oznakowane znakami zgodnymi z Polska Normą,
- budynek walcowni wyposażony jest w urządzenia przeciwpożarowe: instalacje hydrantów wewnętrznych 52, stałe urządzenie gaśnicze na gaz FM 200, systemy sygnalizacji pożarowej,
- droga pożarowa posiada szerokość co najmniej 4 m i zapewnia przejazd pojazdów o nacisku na oś co najmniej 100kN,
- przy drodze zakładowej znajdują się co najmniej dwa hydranty naziemne DN80; miejsca lokalizacji hydrantów oznakowano znakami zgodnymi z Polska Normą,
- sieć wodociągowa zapewnia wymagane ciśnienie i przepustowość rurociągów w czasie 2 godzin do celów gaszenia pożaru.

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

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Wielkość zużycia surowców, powinna być monitorowana w systemie ciągłym. Okresowo służby zakładowe powinny dokonywać oceny ich zużycia, w odniesieniu do wielkości produkcji.

Nadzorem objęte powinny być:

- ilość i rodzaj stosowanych surowców i materiałów pomocniczych,
- ilość zużywanych mediów: energii, wody,
- rodzaj i ilość wytwarzanych produktów,
- rodzaj i ilość powstających odpadów.

W celu oceny efektywności korzystania z zasobów, w instalacjach IPPC powinien być prowadzony monitoring, a dane dotyczące zasobów powinny być gromadzone na bieżąco (np. w systemie elektronicznym).

Na potrzeby kontroli należy sporządzać okresowe, nie rzadziej niż raz na rok, zestawienia ilości zużytych surowców, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

Wskaźniki efektywności wykorzystania zasobów powinny być wyznaczane minimum raz na rok.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i cieplnej.

Monitoring efektywności wykorzystania energii powinien polegać na ocenie jej zużycia, w odniesieniu do zużytych surowców i wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii. Na podstawie miesięcznych zestawień powinna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii. Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, powinna być przeprowadzana raz w roku.

Na tej podstawie należy sporządzać plany działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii, m.in. z zakresu ochrony środowiska.

3. Monitoring parametrów technicznych.

Nadzorem objęte powinny być:

- parametry techniczne procesów na instalacjach,
- stan techniczny instalacji IPPC – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

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

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Metodyka / Norma ¹⁾
--------	---------------	------------	---------------------------------------	--------------------------------

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

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

5. Monitoring procesów technologicznych.

Procedury monitorowania procesów technologicznych powinny obejmować, oprócz ciągłej kontroli stanu technicznego urządzeń, także przestrzeganie reżimu technologicznego procesów oraz bieżące ewidencjonowanie danych dotyczących czasu pracy emitorów i urządzeń oczyszczających.

Wszystkie awarie powinny być zgłaszane do służb technicznych i na bieżąco usuwane.

6. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej położonej najbliżej zakładu, w porze nocnej i porze dziennej, w trzech punktach, tj. na kierunku: po stronie południowo-wschodniej, północno-wschodniej oraz północno-zachodniej, z częstotliwością raz na 2 lata, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

7. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Monitoring wielkości poboru wód i emisji ścieków do środowiska

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

Monitoring procesów technologicznych

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

wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

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

Monitoring ścieków przemysłowych

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

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

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

Zgodnie z przypisami BAT 8 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych:

⁽¹⁾ częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać je raz na miesiąc, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne,

⁽²⁾ istnieje możliwość monitorowania zamiennego ChZT lub OWO.

8. Monitoring dotyczący wód podziemnych oraz gleby i ziemi.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych, prowadzący instalację powinien prowadzić:

- systematyczny nadzór miejsc, służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (ze szczególnym uwzględnieniem substancji powodujących ryzyko), celem wykrycia nieprawidłowości,
- okresową ocenę stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń, służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- wykaz stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych

substancji powodujących ryzyko,

- pobór wód podziemnych do badań raz na rok bezpośrednio z każdej studni wierconej (analizy wód podziemnych powinny być wykonywane przez zewnętrzne akredytowane laboratoria).

9. Ewidencja i monitoring odpadów.

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

V. Warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Parametry pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

a) Przerwa w dostawie energii elektrycznej.

Brak prądu powoduje zatrzymanie pracy całej instalacji. Agregat prądotwórczy, o mocy 484 kW, jako rezerwowe źródło zasilania, będzie służył do napędu pomp pompowni obiegu chłodzenia pieca grzewczego Walcowni Morgana. Agregat prądotwórczy stanowi zabezpieczenie w czasie braku prądu.

Podstawowe parametry agregatu prądotwórczego:

Zasilanie – olej napędowy,

Czas pracy – 100 h/rok.

Okresowe włączanie agregatu, w celu stwierdzenia jego sprawności – 15 minut co dwa tygodnie.

b) Przepalanie zakleszczonej walcówki w kłatkach walcowniczych.

Źródłem emisji niezorganizowanej na halę posiadającą wentylację grawitacyjną, w czasie eksploatacji Walcowni Morgana, będzie emisja spalin ze spalania gazu, w przypadku przepalania zakleszczonej walcówki w kłatkach walcowniczych.

Emisja spalin: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył.

Zużycie gazu: ok. 5 000 m³/rok. Czas pracy: 200 h/rok.

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

1. Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza oraz hałasu (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
2. Przekazywania marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. Sprawozdania winny być sporządzane za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 10 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji przez 10 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
6. Przedkładania Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta między innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli zamieszczonej na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego).
7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian w instalacji wymagających zmiany warunków określonych w pozwoleniu.
8. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_335” lub „OS.PZ.POMIARY_335”.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii.

CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Ryzyko wystąpienia awarii przemysłowej na terenie Zakładu zostało sprowadzone do racjonalnego minimum. Zakład prowadzi nadzór nad bezpieczeństwem procesowym i jest przygotowany na wypadek wystąpienia zdarzeń niepożądanych nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odmiennych od normalnych. Wystąpienie sytuacji awaryjnej na którymś z etapów realizacji procesu technologicznego, spowoduje natychmiastowe zatrzymanie produkcji, w celu zlikwidowania przyczyn awarii. Operacja rozruchu

i zatrzymania pracy instalacji nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko. W celu zapobiegania awariom, które mogłyby wystąpić podczas funkcjonowania Zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, prowadzone są następujące czynności:

- eksploataowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń i maszyn stanowiących jej wyposażenie, utrzymanie urządzeń i maszyn we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie, w oparciu o stosowne instrukcje,
- okresowe przeglądy i konserwacje maszyn i urządzeń – zgodnie z wymogami najlepszych systemów zarządzania oraz bezpieczeństwa pracy,
- nadzór nad bezpieczeństwem procesowym, przestrzeganie przepisów BHP i instrukcji wynikających z procedur ISO,
- kontrola parametrów technicznych i technologicznych,
- automatyczne sterowanie parametrami procesów technologicznych,
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej oraz okresowe szkolenia pracowników, mające na celu zapoznanie z zasadami postępowania z poszczególnymi surowcami oraz postępowania w przypadku zaistnienia nadzwyczajnych zagrożeń.

Pod względem pożarowym istniejące instalacje, nie stwarzają większego zagrożenia. Zabezpieczeniem na wypadek wystąpienia pożaru jest wyposażenie terenu w sieć hydrantów p.poż., rozmieszczenie gaśnic oraz przestrzeganie przez pracowników przepisów BHP.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

Zakład nie przewiduje zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren

instalacji
po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

B. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1282/OS/2021 z dnia 29 kwietnia 2021 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 4515/OE/2023 z dnia 5 grudnia 2023 r., nr 1217/OE/2025 z dnia 21 marca 2025 r. oraz sprostowaną postanowieniem nr 599/OE/2025 z dnia 21 lipca 2025 r.), dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na godzinę – Walcowni Morgana, zlokalizowanej na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, przy ul. Piłsudskiego 82, eksploatowanej przez spółkę CMC Poland Sp. z o.o., z siedzibą w Zawierciu (Regon: 272819315; NIP: 6490001173).

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne.

Decyzją nr 1282/OS/2021 z dnia 29 kwietnia 2021 r., Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę – Walcowni Morgana, zlokalizowanej na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu, przy ul. Piłsudskiego 82 (REGON: 272819315; NIP: 6490001173)

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

1. Marszałka Województwa Śląskiego nr 4515/OE/2023 z 5 grudnia 2023 r.,
2. Marszałka Województwa Śląskiego nr 1217/OE/2025 z 31 marca 2025 r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 599/OE/2025 z 21 lipca 2025 r.

W dniu 28 kwietnia 2026 r., Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek spółki o wydanie tekstu jednolitego ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem ust. 2 pkt. 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów

przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust 1 pkt 13 c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity w Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a 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 ze zm.), dane dotyczące wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem, wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące ujednolicenia pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do usunięcia braków formalnych w złożonym wniosku, pismem z dnia 4 maja 2026 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismem z dnia 7 maja 2026 r.

Pismem z dnia 1 czerwca 2026 r., Organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne.

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

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest Marszałek Województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a 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 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 POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Zgodnie z art. 217 ustawy POŚ, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W nowym pozwoleniu organ ujednolica tekst pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Wniosek o wydanie nowego, ujednoliconego pozwolenia zintegrowanego nie musi spełniać wymagań wynikających z art. 208 ustawy POŚ. Oznacza to, że w tym zakresie wystarczy spełnienie podstawowych wymagań wynikających z art. 63 § 2 KPA.

W takim postępowaniu nie zachodzi także konieczność wniesienia kolejnej opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ustawy POŚ (konieczność jej wniesienia działałaby zniechęcająco, a ponadto skutkowałaby jej wnoszeniem dwa razy za to samo). (K. Gruszecki [w:] Prawo ochrony środowiska. Komentarz, wyd. VI, Warszawa 2022, art. 217).

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 wniosku 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 w przedmiotowej decyzji uwzględnił wszystkie zmiany, wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1282/OS/2021 z dnia 29 kwietnia 2021 r., od dnia jej wydania.

Po analizie zgromadzonego materiału, organ ustalił, że:

Marszałek Województwa Śląskiego, decyzją nr 1282/OS/2021 z dnia 29 kwietnia 2021 r., udzielił spółce CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o

zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę – Walcowni Morgana, zlokalizowanej na terenie zakładu CMC Poland Sp. z o.o.

W pozwoleniu zintegrowanym znalazły się szczegółowe zapisy dotyczące:

1. Ochrony powietrza,
2. Ochrony przed hałasem,
3. Gospodarki wodno-ściekowej,
4. Gospodarki odpadami,

1. W zakresie ochrony powietrza określono parametry źródła emisji zorganizowanej substancji do powietrza z pieca grzewczego Walcowni Morgana oraz warunki dopuszczalnej emisji do powietrza z emitora E13 podczas normalnej eksploatacji instalacji oraz określono warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Ponadto określono zakres, częstotliwość oraz sposób monitorowania emisji gazów do powietrza. Ponadto nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstotliwości prowadzenia pomiarów emisji do powietrza.
2. W zakresie ochrony przed hałasem określono źródła emisji hałasu do środowiska, ustalono dopuszczalne poziomy hałasu do środowiska, wskazano zakres, częstotliwość oraz sposób przeprowadzania pomiarów hałasu, w ramach obowiązku monitoringu instalacji. Ponadto określono zakres, częstotliwość oraz sposób monitorowania emisji hałasu.
3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej nie określono warunków poboru wód, (pobór wód podziemnych, wykorzystywanych na potrzeby instalacji, realizowany jest na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym), ani wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi, ponieważ w przedmiotowej instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych/podziemnych, jak również instalacja nie jest źródłem ścieków wprowadzanych do środowiska.
4. W zakresie gospodarki odpadami określono warunki dotyczące gospodarki odpadami. Wskazano rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Określono sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz opisano sposób dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów. Wskazano miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Decyzją nr 4515/OE/2023 z dnia 5 grudnia 2023 r. (pierwsza zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego dokonał zmiany pozwolenia zintegrowanego części I, III i V, w zakresie ujednolicenia warunków emisji do powietrza na terenie Walcowni Morgana. Jest to spowodowane zmianami wprowadzonymi w pozostałych instalacjach walcowni eksploatowanych na terenie CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu oraz związane

z zastosowaniem wyższej jakości mediów i surowców oraz optymalizacją procesów technologicznych.

Decyzją nr 1217/OE/2025 z dnia 31 marca 2025 r. (druga zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w częściach I, II, III

i IV, podyktowanych koniecznością dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110

z 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Postanowieniem nr 599/OE/2025 z dnia 21 lipca 2025 r. (trzecia zmiana), Marszałek Województwa Śląskiego dokonał sprostowania oczywistych omyłek, w części II. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, poprzez sprostowanie oczywistej omyłki pisarskiej zaistniałej w opisach oznaczeń i przypisów stosowanych technik zgodnie z Konkluzjami BAT.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje:

Strona przedłożyła podanie w zakresie ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, które spełnia wymogi formalne. W stanie faktycznym sprawy organ stwierdził, że przedmiot wniosku jest zgodny z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska. Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym spełnia wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe orzeczono, jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy Kpa, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a ustawy Kpa, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

/-/z up. Marszałka Województwa
Grzegorz Januszek
Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych