|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | |  |
|  | | Katowice, dnia 7 lutego 2025 r.  znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.106.2024  (kontynuacja sprawy: OE-PZ.7222.33.2024)  znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00013/25  *za dowodem doręczenia* |
|  | |  |
| **Decyzja nr** | **531/OE/2025** | |
|  |  | |
| **Organ wydający:** | **Marszałek Województwa Śląskiego** | |
|  |  | |
| w sprawie | wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego | |
| na podstawie | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572, dalej: ustawa KPA) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54, dalej: ustawa POŚ) | |

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 4 kwietnia 2024 r.,

**orzekam**

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Ślaskiego z dnia 7 marca 2007 r. znak ŚR-III-6618/PZ/123/06/5/07 (z późn. zm.)   
dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, zlokalizowanej w Gliwicach,   
przy ul. Anny Jagiellonki 45, eksploatowanej obecnie przez spółkę Huta Łabędy S.A.   
z siedzibą w Gliwicach, przy ul. Anny Jagiellonki 45 (NIP:6310200831, REGON: 273716184), w następujący sposób:

1. **W części „I. Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,** otrzymuje brzmienie:

„**3.1. Charakterystyka instalacji i stosowanych urządzeń.**

A. Instalacja IPPC – do walcowania kształtowników na gorąco składa się   
z następujących elementów:

1. Pieca przepychowego, trójstrefowego, jednorzędowego, opalanego gazem ziemnym o parametrach:

* szerokość robocza 7 000 mm,
* długość robocza 17 000 mm,
* wydajność 40 Mg/h przy zimnym wsadzie,
* czas nagrzewania ok. 1,5 godziny,
* paliwo: gaz ziemny wysokometanowy.

W skład wyposażenia pieca wchodzą:

* palniki czołowe, szybko wypływowe, o regulowanej długości płomienia, rozmieszczone w strefie grzewczej dolnej,
* palniki płasko płomienne stropowe, rozmieszczone następująco: strefa grzewcza górna 20 sztuk, strefa wyrównywacza 18 sztuk. Moc całkowita 19400 kW, z możliwością przeciążenia do 30%,
* rekuperator metalowy, rurowy dwusekcyjny, pracujący w układzie przeciwprądowym,
* układ chłodzenia szyn ślizgowych i innych elementów pieca,
* aparatura kontrolno-pomiarowa,
* awaryjny układ odcinający dopływ gazu, uruchamiany w wypadku zaniku napięcia elektrycznego, zaniku ciśnienia podgrzewanego powietrza, przekroczenia granicznych wahnięć ciśnienia w piecu,
* urządzenia załadowcze - dwie wypycharki o napędzie elektromechanicznym, zsynchronizowane elektrycznie,
* urządzenia wyładowcze pięciołapowy podajnik kęsisk na samotok, odprowadzający nagrzany wsad do walcarki.

1. Walcarki – układu liniowego trzyklatkowego, wyposażonego w zbijacz zgorzeliny, usytuowany przed klatkami, samotoki robocze i inne urządzenia pomocnicze.
2. Urządzeń odbierających:

* piły do cięcia kształtowników, o danych technicznych:
* średnica tarczy: 1 500 mm,
* obroty tarczy: 1480 obr./min,
* chłodni łańcuchowej dwusekcyjnej, o długości czynnej 13,2 m,
* chłodni rusztowej dwusekcyjnej, przystosowanej do chłodzenia materiału   
  do 12 m,
* nożycy NH 850, usytuowanej na głównym ciągu technologicznym.

**Proces technologiczny** walcowania składa się z następujących operacji:

* nagrzewania wsadu,
* zbijania zgorzeliny,
* walcowania,
* cięcia na dłużyce,
* chłodzenia,
* cięcia na długości handlowe lub do gięcia.

Dostarczony do instalacji wsad przemieszczany jest suwnicą na ruszt podawczy. Z rusztu podawczego, przesuwaczami, podawany jest na samotok, który transportuje wsad w światło wejścia od strony wsadowej pieca. Wsad wpychają do pieca wpycharki. Równocześnie powoduje to wypychanie nagrzanego wsadu z drugiej strony pieca   
(z tzw. „wysadu”).

Nagrzany wsad wypychany jest na wyrzutnik, który dalej podaje go na samotok, a następnie wprowadza wsad do pierwszej klatki walcowniczej. Instalacja wyposażona jest w trzy klatki TRIO w układzie liniowym.

Walcowanie kształtowników

Wsadem do produkcji są kęsiska.

Walcowanie odbywa się według następującego schematu:

* 5 przepustów w klatce I (3 dolne i 2 górne),
* 2 przepusty w klatce II (l górny i I dolny),
* 2 przepusty w klatce III (l górny i I dolny).

Po odwalcowaniu kształtownik cięty jest na pile na dłużyce. Dłużyce chłodzone są   
w chłodni łańcuchowej, a następnie poddawane są cięciu: albo na długości handlowe albo na długości z przeznaczeniem do gięcia. W pierwszym przypadku następuje prostowanie w prostownicy, po czym formowanie paczek do sprzedaży. W drugim przypadku, pocięte kształtowniki ustawiane są w stojakach do wystygnięcia, a następnie cała paczka podawana jest na stół podawczy do giętarki, gdzie wprowadzane są pojedyncze sztuki kształtowników. Promień gięcia ustawiany jest przez obsługę instalacji.

Dla każdego produkowanego kształtownika (profilu) i każdej klatki instalacja posiada inne zestawy walców. Wymiana walców (przezbrojenie klatki) odbywa się przy pomocy suwnicy. W sytuacji kiedy walcowany profil nie spełnia odchyłek miarowych lub jakości powierzchni, walce przeznacza się do regeneracji.

B. Instalacja pomocnicza – regeneracji walców (tokarnia walców)

W ramach instalacji do walcowania na gorąco kształtowników działa tokarnia walców, która w procesie obróbki skrawaniem (toczenie) przygotowuje walce do walcowania   
na walcarce D650. Walce klatki 1, przed toczeniem podlegają spawaniu ubytków powstałych w procesie walcowania. Ta część instalacji jest źródłem odpadów stałych - wiórów z obróbki skrawaniem walców.”

1. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 5. „Gospodarka wodno – ściekowa.”,** otrzymuje brzmienie:

**„5. Gospodarka wodno – ściekowa.**

**5.1. Gospodarka wodna.**

Huta Łabędy S.A. w Gliwicach pobiera wodę od dostawcy tj. Zakładu Energo – Mechanicznego (ZEM) Łabędy Sp. z o. o., na podstawie zawartej umowy o usługi wodociągowo-kanalizacyjne. Ilość pobieranej wody na potrzeby socjalno-bytowe wynosi 1475 m3/miesiąc.

Huta Łabędy S.A. w Gliwicach nie pobiera wody wodociągowej na cele technologiczne.

**5.2. Gospodarka ściekowa.**

Instalacja IPPC, objęta niniejszym pozwoleniem, nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

W Hucie Łabędy S.A. powstają:

* Ścieki bytowe, w ilości 1475 m3/miesiąc;
* Wody opadowe i roztopowe.

**5.3. Wody z obiegów chłodniczych.**

Instalacja IPPC, należąca do Huty Łabędy S.A., wyposażona jest w dwa obiegi zamknięte wód tj. obieg brudny wody przemysłowej i obieg czysty wody przemysłowej, będące na postawie umowy własnością ZEM Łabędy Sp. z o. o. w Gliwicach, który jest podmiotem odpowiedzialnym za utrzymanie, zarządzanie i uzupełnianie obiegów zamkniętych wody przemysłowej.”

1. **Część II. „Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające   
   na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”,** otrzymuje brzmnienie:

**„II. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.**

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** | System zarządzania środowiskowego EMS zostanie opracowany i wdrożony do 4 listopada 2026 r.  System zarządzania środowiskiem będzie obejmował następujące cechy:   1. zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS; 2. analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska; 3. opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji; 4. określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi; 5. planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego; 6. określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich; 7. zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia); 8. komunikację wewnętrzną i zewnętrzną; 9. wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego; 10. opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów; 11. skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu; 12. wdrożenie odpowiednich programów konserwacji; 13. protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków; 14. w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację; 15. wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza  i wody z instalacji stacjonarnych; 16. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; 17. okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano; 18. ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić; 19. okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności; 20. monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.   W systemie zarządzania środowiskowego zostaną uwzględnione również następujące elementy:   1. plan racjonalizacji zużycia energii (zob. BAT 10 lit. a)); 2. plan gospodarowania pozostałościami (zob. BAT 34 lit. a)). |

1. **W zakresie monitorowania.**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| **BAT 6** | Do 4 listopada 2026 r. zostanie wdrożony monitoring zgodny z BAT 6, obejmujący:   * monitorowanie rocznego zużycia wody, energii i materiałów, * monitorowanie rocznej ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów, przekazanych do unieszkodliwiania.   Monitoring realizowany będzie częstotliwością co najmniej raz w roku.  Ilość wytworzonych odpadów monitorowana jest za pomocą bazy BDO. Ewidencja ilości wytworzonych odpadów prowadzona jest na bieżąco oraz raz w roku sporządzane jest sprawozdanie.  Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków przemysłowych. |
| **BAT 7** | W ramach BAT należy monitorować emisje z nagrzewania wsadu (piec przepychowy):   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Parametr | Proces | Jednostka | Częstotliwość | BAT-AEL | Zgodnie  z BAT | | Pył | Nagrzewanie wsadu | mg/Nm3 | Raz na rok  (przepływ < 0,1 kg/h) | Nie ma zastosowania, gdyż przepływ masowy nie osiąga poziomu 100 g/h | BAT 20 | | SO2 | Nagrzewanie wsadu (8) | mg/Nm3 | Nie ma zastosowania, gdyż jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny | Nie ma zastosowania, gdyż do nagrzewania wsadu stosuje się 100% gaz ziemny | BAT 21 | | NOx | Nagrzewanie wsadu (2) | mg/Nm3 | Raz na rok  (przepływ < 1 kg/h) | 100-350 | BAT 22 | | CO | Nagrzewanie wsadu (2) | mg/Nm3 | Raz na rok | Brak BAT-AEL  (wskaźnikowy poziom emisji 10 -50) | BAT 22 |   (2) Monitorowanie nie ma zastosowania, gdy wykorzystywana jest wyłącznie energia elektryczna  (8) Monitorowanie nie ma zastosowania, gdy jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny lub wyłącznie energię elektryczną |

1. **W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr**  **konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| **BAT 10** | Do 4 listopada 2026 r., w ramach systemu zarządzania środowiskiem EMS, zostanie opracowany i wdrożony plan racjonalizacji zużycia energii.  Od 4 listopada 2026 r. sporządzany będzie rejestr bilansu energetycznego (raz w roku).  Poziom szczegółowości planu racjonalizacji zużycia energii, audytów energetycznych i rejestru bilansu energetycznego będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz od rodzajów wykorzystywanych źródeł energii. |
| **BAT 11** | W instalacji prowadzone jest nagrzewanie wsadu w piecu przepychowym w procesie walcowania na gorąco.  W celu zwiększenia efektywności energetycznej, w ramach BAT, stosowane będą następujące techniki:   * Automatyzacja i sterowanie piecem (technika e) – proces nagrzewania jest optymalizowany za pomocą systemu komputerowego kontrolującego w czasie rzeczywistym kluczowe parametry, takie jak temperatura pieca i wsadu, stosunek powietrza do paliwa oraz ciśnienie w piecu. * Optymalizacja spalania (technika d) – środki zastosowane w celu zmaksymalizowania efektywności konwersji energii w piecu, przy jednoczesnym ograniczeniu do minimum emisji. Osiąga się to dzięki zastosowaniu kombinacji technik, w tym dzięki dobremu zaprojektowaniu pieca, optymalizacji temperatury (np. skuteczne mieszanie paliwa i powietrza do spalania) i czasu przebywania w strefie spalania oraz zastosowaniu automatyzacji i systemu sterowania piecem.   W piecu wykorzystywana jest aparatura kontrolno-pomiarowa, która automatycznie zwiększa lub zmniejsza pobór gazu i powietrza w zależności od żądanej temperatury w poszczególnych strefach pieca. Aparatura służy do pomiaru: temperatury w poszczególnych strefach pieca, temperatury spalin przed i za rekuperatorem, temperatury podgrzanego powietrza, temperatury nagrzewanych kęsisk, poboru gazu  i powietrza przez poszczególne strefy pieca, ciśnienia doprowadzanego gazu i powietrza, ciśnienia w piecu. Ponadto piec wyposażony jest w awaryjny układ odcinający dopływ gazu w przypadku zaniku napięcia elektrycznego, zaniku ciśnienia podgrzewanego powietrza, przekroczenia granicznych wahnięć ciśnienia w piecu.   * Wstępne ogrzewanie powietrza do spalania (technika m) oraz wstępne nagrzewanie wsadu (technika k) – spaliny z opalania pieca grzewczego oddają ciepło przed emisją do atmosfery w rekuperatorze. Ciepło z rekuperatora służy do podgrzewania powietrza do spalania gazu w palnikach pieca grzewczego.   **Tabela 1.1 Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z nagrzewaniem wsadu w procesie walcowania na gorąco**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania | Jednostka | BAT-AEPL (średnia roczna) | Spełnienie BAT-AEPL w instalacji | | Kształtowniki | MJ/t | 1400 - 2200 | 1492,6 | |
| **BAT 39** | **Tabela 1.22 Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL)  w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania | Jednostka | BAT-AEPL (średnia roczna) | Spełnienie BAT-AEPL w instalacji | | Kształtowniki | MJ/t | 100 – 300 | 211 | |

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

| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| --- | --- |
| **BAT 1** | Instalacja do walcowania na gorąco posiada dwa zamknięte obiegi wód chłodniczych – obieg czysty i obieg brudny. Wody z obiegów technologicznych krążą w układach zamkniętych, poprzez urządzenia techniczne należące do ZEM Łabędy. Woda przemysłowa uzupełniania jest jedynie  o straty wody, które powstają podczas schładzania urządzeń (w obiegu brudnym) i schładzania elementów pieca (w obiegu czystym).  Zakład do 4.11.2026r. powinien posiadać wdrożony systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący plan gospodarowania wodą – uwzgledniający umowy na świadczenie usług  w gospodarce wodnej przez ZEM Łabędy Sp. z o.o. w Gliwicach. |
| **BAT 6** | Instalacja do walcowania na gorąco posiada dwa zamknięte obiegi wód chłodniczych. Wody  z obiegów technologicznych krążą w układach zamkniętych, poprzez urządzenia techniczne, należące do ZEM Łabędy.  Od dnia 4 listopada 2026 r. prowadzący instalację powinien monitorować co najmniej raz w roku – roczne zużycie wody.  Monitoring zużycia wody na cele technologiczne będzie prowadzony co najmniej raz w miesiącu  w celu bieżącej optymalizacji działania instalacji m.in. na podstawie odczytów wodomierza.  Instalacja nie stanowi źródła ścieków przemysłowych, wobec czego brak monitoringu ich ilości. |
| **BAT 19** | W instalacji stosuje się następujące techniki:   1. *Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej* – do dnia 4.11.2026r. Zakład będzie posiadał plan gospodarowania wodą jako część systemu zarządzania środowiskowego – uwzgledniający umowy na świadczenie usług w gospodarce wodnej przez ZEM Łabędy Sp. z o.o. w Gliwicach.   Plan gospodarowania wodą będzie zawierał wszystkie elementy wymagane zgodnie z BAT 19 lit. a), tj.:   * schemat przepływu wody w instalacji wraz z bilansem wody zużywanej przez poszczególne zespoły urządzeń, * ustalenie celów w zakresie oszczędności wody, * opis wdrożonych technik optymalizacji zużycia wody (np. kontrola zużycia wody, recykling wody, wykrywanie i usuwanie wycieków).   Audyty gospodarki wodnej będą przeprowadzane co najmniej raz w roku.  Audyt obejmować będzie zagadnienia ujęte w planie gospodarowania wodą.   1. *Rozdzielenie strumieni wody* - instalacja do walcowania na gorąco posiada zamknięte obiegi wód chłodniczych. Wody z obiegów technologicznych krążą w układach zamkniętych, poprzez urządzenia techniczne, należące do ZEM Łabędy. 2. *Ponowne wykorzystanie lub recykling wody* - instalacja do walcowania na gorąco posiada zamknięte obiegi wód pochłodniczych, które zawracane do obiegu zamkniętego, poprzez urządzenia techniczne ZEM Łabędy. |

**5. W zakresie emisji do powietrza:**

| **Nr**  **konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| --- | --- |
| **Ogólne konkluzje dotyczące BAT** | |
| **BAT 1** | Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT, prowadzący instalację, do dnia 4 listopada 2026 r., opracuje i wdroży system zarządzania środowiskowego, który będzie obejmował m.in. działania nakierowane na ochronę powietrza tj.:   * wdrożenie programu monitorowania i pomiarów (w nawiązaniu do BAT 7), * plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji (w nawiązaniu do BAT 5). |
| **BAT 2** | W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT, prowadzący instalację zdefiniował wykaz strumieni gazów odlotowych.  Od dnia 4 listopada 2026 r., prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia wykazu, zawierającego informacje na temat właściwości strumieni gazów odlotowych, określonych w BAT 2. |
| **BAT 5** | Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT, prowadzący instalację, do dnia 4 listopada 2026 r., opracuje i wdroży plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, zawierający elementy, określone w BAT 5. |
| **BAT 7** | W ramach BAT, w instalacji od dnia 4 listopada 2026 r., należy monitorować zorganizowane emisje zanieczyszczeń do powietrza (z pieca przepychowego – emitora E-1), co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | Emitor | Źródło emisji | Substancja | Częstotliwość monitorowania | Norma 1) | | | E-1 | Nagrzewanie wsadu (100% gaz ziemny) | CO | Raz na rok | EN 15058 | | Pył | Raz na rok | EN 13284-1 | | NOx | Raz na rok | 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 emisji SO2 z procesu nagrzewania wsadu nie ma zastosowania, gdyż jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny. |
| **BAT 20** | Aby zapobiec emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji stosowane są następujące techniki:   * wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu (piec przepychowy do nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco, wyposażony jest w palniki gazowe), * ograniczanie porywania pyłu poprzez kontrole nagrzewania wsadu w celu ograniczenia tworzenia się zgorzeliny oraz zbijanie powstającej zgorzeliny przed walcowaniem.   Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu, nie mają zastosowania, z uwagi na niski przepływ masowy pyłu (<100 g/h). |
| **BAT 21** | Aby zapobiec emisjom SO2 do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji wykorzystywane jest paliwo o niskiej zawartości siarki – gaz ziemny.  Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO2 do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu nie mają zastosowania, z uwagi wykorzystywania w instalacji wyłącznie gazu ziemnego. |
| **BAT 22** | Aby zapobiec emisjom NOx i CO do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacji stosowane są następujące techniki:   * stosowanie paliwa o niskim potencjale tworzenia NOx – do ogrzewania wsadu w piecu przepychowym wykorzystywany jest gaz ziemny, * automatyzacja i sterowanie piecem – proces nagrzewania jest optymalizowany za pomocą systemu komputerowego kontrolującego w czasie rzeczywistym kluczowe parametry, takie jak temperatura pieca i wsadu, stosunek powietrza do paliwa oraz ciśnienie w piecu, * optymalizacja spalania – środki zastosowane w celu zmaksymalizowania efektywności konwersji energii w piecu, przy jednoczesnym ograniczeniu do minimum emisji. Osiąga się to dzięki zastosowaniu kombinacji technik, w tym dzięki dobremu zaprojektowaniu pieca, optymalizacji temperatury (np. skuteczne mieszanie paliwa i powietrza do spalania) i czasu przebywania w strefie spalania oraz zastosowaniu automatyzacji i systemu sterowania piecem.   W piecu wykorzystywana jest aparatura kontrolno-pomiarowa, która automatycznie zwiększa lub zmniejsza pobór gazu i powietrza w zależności od żądanej temperatury w poszczególnych strefach pieca. Aparatura służy do pomiaru: temperatury w poszczególnych strefach pieca, temperatury spalin przed i za rekuperatorem, temperatury podgrzanego powietrza, temperatury nagrzewanych kęsisk, poboru gazu i powietrza przez poszczególne strefy pieca, ciśnienia doprowadzanego gazu i powietrza, ciśnienia w piecu. Ponadto, piec wyposażony jest w awaryjny układ odcinający dopływ gazu  w przypadku zaniku napięcia elektrycznego, zaniku ciśnienia podgrzewanego powietrza, przekroczenia granicznych wahnięć ciśnienia w piecu.  Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NOx do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco wynosi:  100 ÷ 350 mg/Nm3 (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).  Dla przedmiotowej instalacji graniczny poziom emisji NOx do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji) wynosi:  **224 mg/Nm3** (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).  Wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco wynosi:  10 ÷ 50 mg/Nm3 (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek).  Dla przedmiotowej instalacji wskaźnikowy poziom emisji CO do powietrza (ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji) wynosi:  **24 mg/Nm3** (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek). |
| **Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do walcowania na gorąco** | |
| **BAT 42** | W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu podczas obróbki mechanicznej, w ramach BAT, stosowane jest natryskiwanie wodą (dopuszczalna technika w przypadku niskich poziomów emisji pyłu, zgodnie z BAT 42).  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, stosowane jest natryskiwanie wodą. |

**6. W zakresie ochrony przed hałasem:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| **BAT 1** | W ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem opracowany zostanie 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.  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:   * właściwa lokalizacja urządzeń i budynków - omawiana instalacja zlokalizowana jest wewnątrz budynku, który zlokalizowany jest w otoczeniu innych obiektów Zakładu, tym samym budynek instalacji, jak i pozostałe obiekty, stanowią ekrany akustyczne. * stosowanie odpowiednich środków operacyjnych: * kontrola i konserwacja urządzeń, * zamykanie drzwi i okien, * obsługa urządzeń przez doświadczony personel, * wybór nowych urządzeń o niskiej emisji hałasu, * w miarę możliwości i potrzeb wyciszenie hałaśliwego sprzętu za pomocą np. ekranów. |

**7. W zakresie gospodarki odpadami.**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr konkluzji BAT** | **Sposób realizacji w instalacji** |
| **BAT 34** | Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT, zostaną zastosowane techniki:   * w ramach Systemu Zarządzania Środowiskowego, do 4 listopada 2026 r., wdrożony zostanie Plan gospodarowania pozostałościami (technika a), * powstająca podczas nagrzewania wsadu zgorzelina nie jest zaolejona, gdyż w procesie nie stosuje się smarowania olejem (technika b), zgorzelina przekazywana jest do dalszego wykorzystania niezaolejona, * zastosowanie zgorzeliny walcowniczej (technika c) – zgorzelina przekazywana jest innym podmiotom do odzysku (w procesach metalurgicznych), * wykorzystanie złomu metalicznego (technika d) – złom metaliczny z procesu przekazywany jest innym podmiotom do odzysku (w procesach metalurgicznych). |

Stosowanie efektywnych metod w zakresie gospodarowania odpadami obejmuje również maksymalne ograniczenie ilości wytworzonych odpadów przeznaczonych   
do unieszkodliwiania poprzez składowanie, selektywną zbiórkę odpadów według obowiązującej klasyfikacji odpadów, czasowe gromadzenie odpadów w miejscach   
do tego przystosowanych, tworzenie warunków do odzysku odpadów dla podmiotów odbierających odpady.**”**

1. **W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji   
   i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza   
   w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”,** podpunkt **1.1. „Instalacja IPPC”,** otrzymuje brzmienie:

**„1.1. Instalacja IPPC.**

**Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z emitora E-1**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Emitowana substancja** | **Do dnia 3 listopada 2026 r.** | **Od dnia 4 listopada 2024 r.** | |
| **Emisja**  **[kg/h]** | **Emisja**  **[kg/h]** | **Poziom emisji BAT – AEL / wskaźnikowy poziom emisji 2)**  **[mg/Nm3]**  **(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek)** |
| E-1 | Nagrzewanie wsadu  (100% gaz ziemny) | Pył | 0,036 | 0,036 | - |
| SO2 | 0,096 | 0,096 | - |
| NOx 1) | 8,084 | - | 224 |
| CO 2) | 0,864 | - | 24 |

1) Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO2), wyrażona jako NO2

2) Wskaźnikowy poziom emisji (dla emisji CO)

**Łączna emisja roczna z instalacji IPPC**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Instalacja** | **Emitowana substancja** | **Emisja**  **[Mg/rok]** |
|
| **Instalacja IPPC** | Pył | 0,185 |
| SO2 | 0,494 |
| NOx 1) | 44,207 |
| CO 2) | 4,446 |

1) Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO2), wyrażona jako NO2

2) Wskaźnikowy poziom emisji (dla emisji CO)

**”**

1. **Część V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”**,otrzymuje brzmienie:

**„ 1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii.**

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

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

W ramach BAT 6 należy monitorować raz w roku:

* roczne zużycie wody, energii i materiałów.

**2. Monitoring emisji substancji do powietrza.**

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

* wykonywać na emitorze E-1 pomiary emisji substancji do powietrza:
* do dnia 3 listopada 2026 r. – pomiary emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla z częstotliwością dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata,
* od dnia 4 listopada 2026 r. – pomiary emisji pyłu, tlenków azotu i tlenku węgla, z częstotliwością raz na rok (zgodnie z BAT 7) oraz dwutlenku siarki, z częstotliwością dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata,
* sporządzać sprawozdania z w/w pomiarów, uwzględniające parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym),
* prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów,
* prowadzić ewidencję czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców.

**3. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być przeprowadzone pomiary hałasu w środowisku (w porze dziennej i w porze nocnej), raz na dwa lata na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

**4. Ewidencja wytwarzanych odpadów.**

Zakład powinien prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów oraz listą odpadów niebezpiecznych.

W ramach BAT 6 należy monitorować raz w roku:

* roczne ilości każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwiania.”

VI. **Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

1. **Uzasadnienie faktyczne**

Decyzją z dnia 7 marca 2007 r. nr ŚR-III-6618/PZ/123/06/5/07 Wojewoda Śląski udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, zlokalizowanej w Gliwicach, przy ul. Anny Jagiellonki 45, eksploatowanej przez Hutę Łabędy S.A. z siedzibą w Gliwicach, przy ul. Anny Jagiellonki 45.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

1. Marszałka Województwa Śląskiego nr 2501/OS/2014 z dnia 27.11.2014 r.
2. Marszałka Województwa Śląskiego nr 582/OS/2020 z dnia 12.02.2020 r.

W dniu 5 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony   
z dnia 4 kwietnia 2024 r., o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego   
dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, wynika konieczności dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych,   
w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z 2 ppkt. 3 lit. a, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt. 13 lit. c, rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddzaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

1. jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
2. wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
3. wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

1. **Przebieg postępowania administracyjnego**

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia   
3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania   
na środowisko (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 1112), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany   
pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień,   
pismami z dnia: 18 kwietnia 2024 r., 10 maja 2024 r., 24 czerwca 2024 r., 21 sierpnia 2024 r. oraz 14 października 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku, pismami   
z dnia: 29 kwietnia 2024 r., 22 maja 2024 r., 8 lipca 2024 r., 11 września 2024 r.   
oraz 29 października 2024 r.

Pismami z dnia: 2 lipca 2024 r., 10 października 2024 r. oraz 18 grudnia 2024 r., Strona została zawiadomiona o niezałatwieniu sprawy w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego KPA.

Pismem znak: OE-WS-PZ.KW-00012/25 z dnia 23 stycznia 2025 r. organ, zgodnie   
z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

1. **Uzasadnienie prawne**

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

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

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko   
i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku   
z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz,   
pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie   
z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ.   
Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

1. przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia   
   3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
2. przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko   
   w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji   
   o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
3. pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
4. o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa   
w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń,   
o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony   
(art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie   
z którymi:

* wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa   
  w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
* decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

* rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
* zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

**IV. Uzasadnienie szczegółowe**

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony   
i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

1. w części I. Rodzaj i parametry instalacji;
2. w części II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości;
3. w części III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii   
    w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji;
4. w części V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych,

w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Rodzaj i parametry instalacji;
2. Ochrona powietrza;
3. Ochrona przed hałasem;
4. Gospodarka wodno-ściekowa.

**Rodzaj i parametry instalacji**

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z koniecznością dostosowania instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę oraz warunków pozwolenia zintegrowanego, do wymagań określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Zmiany w punktach decyzji, dotyczące rodzaju i parametrów instalacji IPPC, związane są z aktualizacją opisu procesu technologicznego. Powyższe zmiany podyktowane są utrzymaniem linii technologicznej w prawidłowym stanie technicznym, przeprowadzeniem remontów i wymian odtworzeniowych poszczególnych jej elementów, co wiąże się   
z aktualizacją opisu procesu technologicznego, w tym:

* aktualizacja, opisu charakterystyki instalacji i stosowanych urządzeń;
* aktualizacja, opisu procesu technologicznego walcowania;
* aktualizacja, opisu instalacji pomocniczej – regeneracji walców.

**W zakresie ochrony powietrza:**

Zgodnie z deklaracją Wnioskodawcy, instalacja Huta Łabędy S.A. spełnia wymagania Konkluzji BAT w zakresie wymagań dotyczących ochrony powietrza, poprzez zastosowanie technik mających na celu zapobieganie / ograniczanie emisji substancji   
do powietrza, w tym:

* ograniczanie emisji pyłu przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości pyłu i popiołu (gazu ziemnego) oraz ograniczanie porywania pyłu poprzez kontrole nagrzewania wsadu, w celu ograniczenia tworzenia się zgorzeliny oraz zbijanie powstającej zgorzeliny przed walcowaniem,
* ograniczenie emisji SO2 przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości siarki (gazu ziemnego),
* emisji NOx i CO przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez: wykorzystanie paliw o niskim potencjale tworzenia NOX (gazu ziemnego), automatyzację i sterowanie piecem oraz optymalizację spalania,
* emisji pyłu, niklu i ołowiu, pochodzących z obróbki mechanicznej (proces cięcia wzdłużnego, usuwania zgorzeliny i walcowania), poprzez zastosowanie natrysków wodnych.

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

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

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

W części III decyzji, w zakresie dotyczącym wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji IPPC, uzupełniono aktualne wymagania w zakresie dopuszczalnych poziomów emisji do powietrza o poziomy emisji substancji, wynikające z wymagań Konkluzji BAT, obowiązujące od dnia 4 listopada 2026 r.

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

W odniesieniu do zorganizowanych emisji SO2 do powietrza, pochodzących   
z nagrzewania wsadu, w przypadku wykorzystywania wyłącznie gazu ziemnego, poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania, dlatego też w zakresie obowiązującej dopuszczalnej emisji SO2 z pieca przepychowego (wyrażonej w kg/h) nie dokonano zmian zapisów pozwolenia.

W części V decyzji, w zakresie dotyczącym monitoringu emisji substancji do powietrza, uzupełniono aktualne wymagania dotyczące zakresu i częstotliwości monitorowania emisji substancji do powietrza o wymagania wynikające z zapisów Konkluzji BAT, obowiązujące od dnia 4 listopada 2026 r.

Konkluzje BAT nie przewidują obowiązku monitoringu emisji SO2 do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu, w przypadku wykorzystywania wyłącznie gazu ziemnego, dlatego też zapisy pozwolenia dotyczące częstotliwości monitorowania emisji SO2 z pieca przepychowego pozostają na niezmienionym poziomie.

**W zakresie ochrony przed hałasem:**

Zmiany, o które wnioskuje prowadzący instalację, przedstawione w załączonym opracowaniu, nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego   
na terenach chronionych akustycznie.

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

**W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:**

Ścieki przemysłowe nie powstają w instalacji.

Na wniosek Zakładu uaktualniono ilość pobieranej wody wodociągowej oraz ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych. Skorygowano zapis tj.: w miejscu *„pobierana woda na potrzeby instalacji”* winno być *„pobierana woda na potrzeby socjalno – bytowe”*.

Uaktualniono także zapisy punktu *5. Gospodarka wodno – ściekowa* w tym podpunkty:

*5.1. Gospodarka wodna.*

*5.2. Gospodarka ściekowa*

*5.3. Wody z obiegów chłodniczych.*

W ramach postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego przeanalizowano rozpatrywaną instalację IPPC w kontekście 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* – w zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT1,BAT2, BAT6, BAT 8, BAT 19, BAT 30, BAT 31, BAT 63.

W wyniku analizy stwierdzono, że do dnia 4.11.2026r. w instalacji do powierzchniowej obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zakresie w kontekście gospodarki wodno-ściekowej będą miały zastosowanie rozwiązania wynikające z konkluzji BAT 1 (w ograniczonym zakresie) oraz BAT 6 i BAT 19.

W związku z brakiem emisji ścieków przemysłowych do wód BAT 2, BAT 8 i BAT 30, 31, 63 nie ma zastosowania w przedmiotowej instalacji.

**Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**

Strona przedłożyła podanie w zakresie zmiany 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 z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

Podpisano: z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;

Grzegorz Januszek; p.o. Zastępcy Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)

**Otrzymują:**

1. HUTA ŁABĘDY S.A..

ul. Anny Jagiellonki 45, 44-109 Gliwic

**Do wiadomości w wersji drukowanej:**

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE-WS-PZ. - aa. – poz. rejestru **49**

**Do wiadomości elektronicznie:**

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Jastrzębiu Zdroju (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (ePuap)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE-AD – BIP (SOD)
6. OE-WS-GO (SOD)
7. OE.WS-PH (SOD)

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