

Katowice, 2 lipca 2025 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.112.2024
(kontynuacja sprawy: OE-PZ.7222.56.2024)
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00344/25
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	2348/OE/2025
Organ wydający:	Marszałek Województwa Śląskiego
w sprawie	wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego
na podstawie	art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572, 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. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54, dalej: ustawa POŚ)

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 8 maja 2024 r.,

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 7 sierpnia 2007 r., nr ŚR-II-6618/125/3/11/07 (ze zm.) dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę, zlokalizowanej w Chorzowie, przy ul. Metalowców 13, eksploatowanej obecnie przez ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej (NIP:6342463083, REGON: 277839653), w następujący sposób:

- I. Część I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, otrzymuje brzmienie:**

„ I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii,

materiałów, surowców i paliw.

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

ArcelorMittal Poland S. A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie jest zakładem przetwórstwa hutniczego, produkującym wyroby gorąco walcowane z kęsisk i kęsów stali, dostarczanych z zewnątrz. Huta jest producentem:

- szyn kolejowych, tramwajowych, podsuwnicowych i innych,
- kształowników do przetwarzania na akcesoria kolejowe, górnicze i motoryzacyjne,
- prętów okrągłych i płaskich,
- kątowników i teowników,
- akcesoriów: kolejowych, górniczych i motoryzacyjnych.

A. Instalacja IPPC.

Instalacja produkcji wyrobów walcowanych (instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę).

Instalację stanowią powiązane technologicznie, następujące odrębne linie technologiczne:

- przerobu kęsisk stali na półwyroby dla walcowni finalnych (Walcownia Zgniatacz D1100 Wydział W411),
- produkcji kształowników ciężkich i szyn (Walcownia Duża D 815 Wydział W 411),
- produkcji kształowników o przekrojach średnich (Walcownia Średnia D410/420 Wydział W 412).

W skład wydziału W 411 Walcowni Dużej wchodzi instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, pełniąca funkcję pomocniczą – Tokarnia Walców.

B. Instalacja pomocnicza.

Instalacja przetwórstwa wyrobów walcowanych

Instalację przetwórstwa wyrobów walcowanych (Tokarnia Walców), stanowi linia do produkcji akcesoriów kolejowych (Wydział - Akcesoria Kolejowe), a wsadem dla instalacji są kształowniki wyprodukowane przez Walcownię Dużą i Walcownię Średnią.

2. Lokalizacja.

Walcownia Zgniatacz, Walcownia Duża wraz z Tokarnią Walców i Walcownia Średnia położone są na terenie ArcelorMittal Poland S.A Oddział Huta Królewska w Chorzowie, w bezpośrednim otoczeniu bardzo gęstej zabudowy mieszkalnej i komunalnej. Oddział Huta Królewska zlokalizowany jest w centrum miasta Chorzowa, przy ulicy Metalowców 13, na działkach, o numerach ewidencyjnych: 763/99, 641/99, 4097/24, 636/99, 638/99, 656/99, 652/99, 653/99678/88, 2014/179, 735/99, 758/99, 759/99, 760/99, 761/99, których właścicielem jest Gmina Chorzów, a użytkownikiem wieczystym ArcelorMittal Poland S.A., oznaczonych na Planie Zagospodarowania Przestrzennego dla miasta

Chorzowa symbolami P/P, G (tereny przemysłowe). Bezpośrednie otoczenie zakładu stanowią:

- od strony północnej

Od strony północnej Huty, przy ulicy Metalowców zlokalizowany jest zakład produkcyjny GEC ALSTHOM S.A.

- od strony południowo-wschodniej

Do granicy zakładu przylegają tereny z zabudowaniami mieszkalnymi ulic Rynek, Moniuszki i Katowickiej.

- od strony wschodniej

Po stronie wschodniej najbliższe zabudowania mieszkalne są usytuowane w odległości ok. 900 m i są to budynki zlokalizowane w dzielnicy Chorzów Stary, przy ulicy Krakowskiej.

- od strony zachodniej

Zakład od pozostałych obiektów oddziela ruchliwa, czteropasmowa ulica Katowicka, stanowiąca główną arterię komunikacyjną, łączącą Katowice z miastami usytuowanymi po zachodniej i północno-zachodniej stronie miasta Chorzowa (Bytom, Świętochłowice, Tarnowskie Góry, Zabrze, Gliwice). Po zachodniej stronie ulicy Katowickiej, wzdłuż ulic Krakusa, Floriańskiej i Towarowej, zlokalizowane są głównie obiekty przemysłowe i magazynowe. Najbliżej, w odległości ok. 400 m w kierunku północno-zachodnim od zakładu, posadowione są obiekty mieszkalne położone przy skrzyżowaniu ulic Katowickiej z Miechowicką.

3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

A. Instalacja IPPC.

1. Instalacja produkcji wyrobów walcowanych.

Instalację stanowią powiązane technologicznie, następujące odrębne linie technologiczne:

- przerobu kęsisk stali na półwyroby dla walcowni finalnych (Walcownia Zgniatacz D1100 Wydział W411),
- produkcji kształtowników ciężkich i szyn (Walcownia Duża D 815 Wydział W411),
- produkcji kształtowników o przekrojach średnich (Walcownia Średnia D410/420 Wydział W 412).

1.1. Linia technologiczna produkcji półwyrobów (Walcownia Zgniatacz).

Produktem linii technologicznej są półwyroby, które stanowią wsad dla pozostałych eksploatowanych linii walcowniczych. Zadaniem linii technologicznej jest wstępny przerób kęsisk „zimnych”, dostarczanych z zewnątrz.

W skład linii technologicznej produkcji półwyrobów wchodzi urządzenia:

- piec grzewczy typu pokrocznego,
- walcarka zgniatacz duo-nawrotna D1100,
- nożyca hydrauliczna z multipilkatorem,
- urządzenia transportu i pozycjonowania walcowanego pasma.

Parametry techniczno-technologiczne podstawowych urządzeń linii technologicznej:

1. Piec grzewczy:

typ pieca	- pokroczny,
wydajność pieca maksymalna	- 60Mg/h,
wymiary gabarytowe pieca	- długość 22 m, szerokość 6,8 m,
typ i ilość palników	- PW, 59 szt.,
sprawność cieplna	- 55%,
temperatura nagrzewania	- 1300 °C,
wymiary nagrzewanych kęsisk mm,	- 280 x 320 ÷ 400 x 4000 ÷ 6100
projektowany wskaźnik zużycia paliwa wsadu,	- 65,5 Nm ³ gazu ziemnego/Mg
projektowany wskaźnik zużycia energii cieplnej	- 2,34 GJ/Mg wsadu,
maksymalne jednostkowe zużycie gazu	- 1225 m ³ /h

2. Walcarka zgniatacz „Demag”:

typ walcarki	- duo nawrotna D1100,
walce robocze, wymiary	- Ø 1085 /dł. 2800 mm,
typ i moc silnika	- PS, 4970 kW,
obroty silnika	- 0 – 60 – 120 obr/min,
prędkość walcowania	- 3,4 ÷ 6,8 m/s.

3. Nożyca hydrauliczna:

typ nożycy	- powietrzno-hydrauliczna,
siła cięcia	- 800 T,
prędkość cięcia	- 3 cięcia/min,
maksymalny wymiar ciętego pasma	- 350 x 450 mm,
wydajność	- 300 ÷ 600 Mg/8h.

1.2. Linia technologiczna produkcji szyn i kształtowników ciężkich (Walcowania Duża).

Zadaniem linii technologicznej jest produkcja szyn i kształtowników ciężkich, takich jak:

- szyny kolejowe, tramwajowe, podsuwnicowe i dźwigowe,
 - kształtowniki na rozjazdy kolejowe, na jarzma dolne do strzemion dwujarzmowych na obudowy górnicze, stropnicowe, na przenośniki zgrzebłowe, na podkładki i kolejowe.
- Wsadem dla linii walcowniczej są półwyroby z Walcowni Zgniatacz.

W skład linii technologicznej produkcji szyn i kształtowników ciężkich wchodzi

urządzenia:

- piec dogrzewczy typu pokrocznego,
- urządzenia transportu i pozycjonowania pasma,
- zespół walcowniczy D 815,
- piły saniove do cięcia na gorąco,
- chłodnia segmentowa,
- prostownica Wirth-Erkelenz,
- prostownica PRK-8,
- defektoskop ultradźwiękowy,
- stanowisko do pomiaru geometrii szyn,
- zespoły piłowiertarek,
- prostownica stemplowa,
- stoły odbiorcze.

Parametry techniczno-technologiczne podstawowych urządzeń linii technologicznej:

1. Piec dogrzewczy:

Typ pieca	-	pokroczny
Wydajność pieca maksymalna	-	50 Mg/h
Wymiary gabarytowe pieca	-	dł. 17,2 m, szer. 6,6 m
Typ i ilość palników	-	Bloom'a, 25 szt.
Sprawność cieplna	-	56,8 %
Temperatura nagrzewania - maksymalna	-	1280 °C
Projektowany wskaźnik zużycia paliwa wsadu	-	21,5 Nm ³ gazu ziemnego/Mg
Projektowany wskaźnik zużycia energii cieplnej	-	0,77 GJ/Mg wsadu
Maksymalne jednostkowe zużycie gazu	-	2318,4 m ³ /h

2. Urządzenia transportu i pozycjonowania walcowanego pasma: samotoki, przesuwacze liniowe, stoły podnośne (za i przed klatką), manipulatory (2 szt.) i łapy kantujące (4 szt.).

3. Zespół walcowniczy D815:

Typ, ilość i układ walcarek	-	3 walcarki trio w układzie liniowym
Wydajność	-	60 Mg/h
Wymiary walców:		
- klatki I i II	-	Ø 560 ÷ 1100 mm, dł. 2000 mm
- klatka III	-	Ø 570 ÷ 960 mm, dł. 1500 mm
Prędkość walcowania	-	3,5 ÷ 4,3 m/s
Typ, moc i obroty silników napędu walcarek:		
- klatki I i II	-	As, 4000 kW, 720 obr/min
- klatka III	-	As, 1200 kW, 744 obr/min

4. Piły saniowe:

Typ i ilość pił	-	tarczowe do cięcia na gorąco, 2 szt.
Wydajność	-	6 cięć/min

5. Chłodnia segmentowa kształtowników i szyn:

Typ	-	segmentowa
Wymiary	-	42 x 32 m

6. Prostownica „Wirth-Erkelenz” do prostowania szyn normalnotorowych:

Typ	-	otwarta - pozioma
Maksymalny przekrój prostowanej szyny	-	7686 mm ²
Ilość rolek prostujących	-	7 szt.
Wydajność	-	45 Mg/h

7. Prostownica PRK-8 do prostowania profili grubych:

Typ	-	zamknięta - pozioma
Maksymalny przekrój prostowanej szyny	-	5340 mm ²
Ilość rolek prostujących	-	5 szt.
Wydajność	-	18 Mg/h

8. Piłowiertarki do obcinania końców szyn i wiercenia otworów na śruby łukowe (4 szt.),

Maksymalny przekrój wyrobu	-	140 x 125 mm
Średnica tarczy tnącej	-	Ø 610 ÷ 710 mm
Ilość wiertel	-	2 wiertła w 2 szt. i 3 wiertła w 2 szt.
Moc silnika	-	15 kW/szt.
Wydajność	-	100 Mg/8h/szt.

9. Prostownica stemplowa do prostowania końców szyn – poziomo-pionowa,

Typ	-	mimośrodowa JB 32
Naprężenie poziome maksymalne / robocze	-	150 / 105 T
Naprężenie pionowe maksymalne / robocze	-	300 / 215 T
Napięcie silnika	-	500 V / 50 Hz

1.3. Linia technologiczna produkcji kształtowników średnich (Walcownia Średnia).

Zadaniem linii technologicznej jest produkcja kształtowników średnich, takich jak: kątowniki, teowniki i kształtowniki produkcji łapek i łuków, zgodne z wymogami odpowiednich norm. Wsadem dla Walcowni Średniej są kęsy walcowane, o przekroju kwadratowym 100, 105, 120 i 140 x 2800 mm, dostarczane z zewnątrz oraz kęsy własne z Walcowni Dużej.

W skład linii technologicznej produkcji kształtowników średnich wchodzi następujące zespoły walcownicze:

a) zespół wstępny D 410 (Walcownia Średnia),

b) zespół średni D 420 (Walcownia Średnia).

Zespół wstępny D 410

W skład zespołu walcowniczego wstępnego D 410, występującego w układzie linii technologicznej produkcji kształowników średnich wchodzi następujące urządzenia:

- piec przepychowy,
- urządzenia transportu i pozycjonowania pasma (kantowniki),
- zespół walcowniczy wstępny D 410,
- nożyca gilotynowa do cięcia na gorąco,
- stoły odbiorcze z przesuwaczami liniowymi.

Parametry techniczno-technologiczne podstawowych urządzeń zespołu wstępnego D 410:

1. Piec grzewczy

Typ pieca	-	przepychowy
Wydajność pieca maksymalna	-	25 Mg/h
Wymiary gabarytowe pieca	-	dł. 18,8 m, szer. 3,24 m
Typ i ilość palników	-	PW 25 szt. + 8 wirowych
Sprawność cieplna	-	51,3 %
Temperatura nagrzewania	-	1280 °C
Maksymalne jednostkowe zużycie gazu	-	1300 Nm ³ /h

2. Urządzenia transportu i pozycjonowania walcowanego pasma: samotoki, prowadnice, kantowniki i przesuwacze liniowe.

3. Zespół walcowniczy wstępny D 410

Typ, ilość i układ walcarek	-	4 walcarki duo w układzie ciągłym
Wymiary walców	-	Ø 420 mm, dł. 1150 mm
Prędkość walcowania	-	0,63 ÷ 1,71 m/s.
Moc i obroty silników napędu walcarek	-	4800 kW, 744 obr./min

4. Nożyca gilotynowa Thiriau

Typ nożycy	-	mimośrodowa, pionowa
Moc i obroty silnika	-	5,5 kW; 960 obr./min

5. Stoły odbiorcze z przesuwaczami liniowymi

Wymiar liny	-	Ø 20 x 42 m x 5 szt.
Zainstalowana moc	-	41,2 kW

Zespół średni D 420

W skład zespołu walcowniczego średniego D420, występującego w układzie linii technologicznej produkcji kształtowników średnich D410/420, wchodzi następujące urządzenia:

- zespół walcarek D420,
- urządzenia transportu i pozycjonowania pasma,
- chłodnia mechaniczna z grabiami wahadłowymi,
- nożyca gilotynowa,
- prostownica rolkowa Wirth FRM-50 SP,
- stoły odbiorcze.

Parametry techniczno-technologiczne podstawowych urządzeń zespołu średniego D 420:

1. Zespół walcarek D 420

Typ, ilość i układ walcarek	-	3 trio i 1 duo w układzie liniowym
Wydajność	-	28 Mg/h
Wymiary walców:		
- klatka 1 – 3 trio	-	Ø 420 mm, dł. 1200 mm
- klatka 4 duo	-	Ø 420 mm, dł. 750 mm
Prędkość walcowania	-	2,8 – 4,5 m/s
Moc zainstalowana	-	8 000 kW

2. Chłodnia mechaniczna z grabiami wahadłowymi

Wymiary	-	74,2 x 6,2 m
Moc zainstalowana	-	80 kW

3. Nożyca gilotynowa – Huta Zygmunt

Siła cięcia	-	450 Mg
Ilość cięć	-	24 cięć/min
Skok noża	-	140 mm

4. Prostownica rolkowa „Wirth FRM-50 SP” do prostowania kształtowników - pionowa

Typ	-	otwarta - pionowa
Ilość rolek prostujących	-	5 szt.

Maksymalna teoretyczna i operacyjna zdolność produkcyjna „Instalacji do produkcji wyrobów walcowanych – instalacji typu IPPC (osobno dla każdej linii technologicznej wchodzącej w skład instalacji):

Linia technologiczna produkcji półwyrobów - Walcownia Zgniatacz

- teoretyczna zdolność produkcyjna	- 525 600 Mg/rok
- operacyjna zdolność produkcyjna	- 147 000 Mg/rok

Linia technologiczna produkcji szyn i kształtowników ciężkich - Walcownia Duża

- teoretyczna zdolność produkcyjna	- 438 000 Mg/rok
------------------------------------	------------------

- operacyjna zdolność produkcyjna

- 192 800 Mg/rok

Linia technologiczna produkcji kształtowników średnich - Walcownia Średnia

- teoretyczna zdolność produkcyjna

- 219 000 Mg/rok

- operacyjna zdolność produkcyjna

- 96 400 Mg/rok.

B. Instalacja pomocnicza.

Instalacja przetwórstwa wyrobów walcowanych (Tokarnia Walców).

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- prasy 1600 KN ÷ 8000 KN (6 szt.),
- przecinarki Kasto HBA 420 AU (5 szt.),
- przecinarki Behringer HBP (2 szt.),
- frezarki (6szt.),
- wiertarki (4 szt.).

W instalacji produkowane są następujące akcesoria kolejowe i motoryzacyjne:

- a) podkładki żebrowe do szyn kolejowych i tramwajowych,
- b) łubki do łączenia szyn,
- c) łapki do szyn normalnotorowych.

4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).

A. Instalacja IPPC.

Surowce podstawowe (Mg/rok)

Lp.	Rodzaj surowca	Szacowane maksymalne zużycie
1.	Kęsiska stali (wsad dla Walcowni Zgniatacz)	48 000 Mg
2.	Kęsy stali (wsad dla Walcowni Średniej)	5 000 Mg

Paliwo (Nm³/rok)

Lp.	Rodzaj surowca	Szacowane maksymalne zużycie
1.	Gaz ziemny	5 500 000

Materiały (Mg/rok)

Lp.	Rodzaj surowca	Szacowane maksymalne zużycie
1.	Tlen ciekły	60 Mg
2.	Tlen chemiczny	45 Mg
3.	Acetylen	15 Mg
4.	Oleje smarowe	20 Mg
5.	Smary	5 Mg

6.	Drut do wiązania	2 Mg
7.	Taśma stalowa	10 Mg

Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.

Dostawcą wody pitnej do ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie jest EKOENERGIA SILESIA S.A. z/s w Katowicach. Oddział Huta Królewska posiada podpisaną umowę o zaopatrzeniu w wodę i odprowadzaniu ścieków. Woda zużywana jest na potrzeby socjalno-bytowe, cele przeciwpożarowe oraz do uzupełniania obiegu wody chłodzącej instalacji.

Na terenie zakładu można wskazać trzy główne niezależne obiegi wodne:

1) Sieć wody obiegowej – chłodzącej (obieg zamknięty).

Zadaniem pompowni wody zimnej jest nieprzerwane podawanie wody zimnej do chłodzenia pieców grzewczych walcowni i urządzeń w piwnicach olejowych. Pompownia wody ciepłej przetłacza wody do chłodni kominowej. Zużycie wody obiegowej chłodzącej wynosi: $q_{\max} = 420 \text{ m}^3/\text{h}$.

2) Sieć wody hydrocyklonowej – walcowniczej (obieg zamknięty).

W instalacji wykorzystywane są również ścieki przemysłowe, oczyszczone w hydrocyklonie. Zanieczyszczona tzw. woda procesowa z walcowni doprowadzana jest zamkniętym kanałem zgorzelinowym, z zainstalowaną na wlocie kratą, zatrzymującą większe zanieczyszczenia. Hydrocyklon stanowi pierwszy stopień oczyszczania wód walcowniczych. Oczyszczona tzw. woda procesowa zawracana jest na walcownię.

Zużycie tzw. wody obiegowej hydrocyklonowej – walcowniczej wynosi $1000 \text{ m}^3/\text{h}$.

3) Sieć tzw. „wody przemysłowej”.

W procesach technologicznych wykorzystywane są również ścieki przemysłowe, oczyszczone w zakładowej mechanicznej oczyszczalni ścieków jako tzw. „woda przemysłowa”, do następujących celów:

- chłodzenia łożysk i walców na Walcowni Średniej – zużycie tzw. wody przemysłowej wynosi ok. 60 – 100 tys. m^3/rok ,
- uzupełnienia obiegu chłodzącego (pieców grzewczych i piwnic olejowych) - zużycie tzw. wody przemysłowej wynosi ok. 180 – 300 tys. m^3/rok ,
- uzupełnienia obiegu hydrocyklonu - zużycie tzw. wody przemysłowej wynosi ok. 100 tys. m^3/rok ,
- pracy hydrantów (w normalnych warunkach funkcjonowania instalacji nie zakłada się zużycia wody na potrzeby pracy hydrantów – urządzenia te mogą być uruchamiane tylko w trakcie potencjalnych pożarów).

Dla instalacji do obróbki metali żelaznych przez walcowanie na gorąco, od roku 2027 określa się poziom efektywności środowiskowej (BAT-AEPL) w odniesieniu do

jednostkowego zużycia wody, na poziomie 5 m³/t produktów jako średnia roczna (BAT 19 Tabela 1.6).

Wskaźnik winien być wyznaczany za pomocą następującego równania:

$$\text{Jednostkowe zużycie wody} = \frac{\text{zużycie wody}}{\text{produkcja}}$$

gdzie:

zużycie wody: całkowita ilość wody zużytej przez zespół urządzeń z wyłączeniem:

- odzyskanej i ponownie wykorzystanej wody oraz
- wody chłodzącej używanej w jednoprzepływowych systemach chłodzenia, oraz
- wody do użytku domowego, wyrażone w m³/rok;

produkcja: całkowita ilość produktów wytworzonych przez zespół urządzeń, wyrażona w t/rok.

5. Gospodarka ściekowa.

Ścieki powstające na terenie Zakładu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie.

Ścieki przemysłowe

Źródłami powstawania ścieków przemysłowych są zespoły walcownicze, w których woda hydrocyklonowa i przemysłowa służy do chłodzenia klatek walcowniczych, osprzętu walcowniczego, ograniczania niezorganizowanej emisji pyłowej, powstającej podczas procesu walcownia i do odprowadzania zgorzeliny. Powstające ścieki przemysłowe są odprowadzane do urządzeń oczyszczających (zakładowa mechaniczna oczyszczalnia ścieków, hydrocyklon), skąd po podczyszczeniu ujmowane są do obiegu wody przemysłowej. Wody obiegowa i hydrocyklonowa krążą w oddzielnych obiegach zamkniętych i są wykorzystywane w procesach technologicznych Zakładu.

Ścieki przemysłowe, oczyszczone w zakładowej mechanicznej oczyszczalni ścieków ujmowane są do obiegu wody przemysłowej i są wykorzystywane w procesach technologicznych. Nadmiar ścieków przemysłowych z oczyszczalni wprowadzany jest do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o.

Ilość ścieków wytwarzanych w instalacji:

- maksymalna roczna ilość ścieków z obiegu wody przemysłowej: 360 000 m³/rok,
- maksymalna godzinowa ilość ścieków z obiegu wody przemysłowej: 500 m³/h,
- średnio dobową ilość ścieków z obiegu wody przemysłowej: 9 600 m³/d.

Stan ścieków przemysłowych z instalacji: odczyn pH 6,5-9,5; temperatura 15,4 – 23,2°C.

Skład ścieków przemysłowych z instalacji: arsen, azot amonowy, azot azotynowy, BZT₅, ChZT, chlorki, cynk, fosfor ogólny, indeks fenolowy, miedź, nikiel, ołów, siarczany, węglowodory ropopochodne, zawiesiny ogólne, żelazo ogólne.

Ponadto w Zakładzie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie, niezależnie od eksploatacji instalacji, powstają:

- ścieki bytowe, odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o.,
- wody opadowe i roztopowe, odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o.

6. Źródła emisji substancji do powietrza.

6.1. Instalacja Walcowni (IPPC)

6.1.1. Linia technologiczna produkcji półwyrobów (Walcownia Zgniatacz).

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza jest piec grzewczy.

Gazy odlotowe z przestrzeni roboczej pieca grzewczego pokrocznego są odprowadzane kolektorem spalin i wprowadzane do powietrza emitorem **E-2**.

6.1.2. Linia technologiczna produkcji szyn i kształtowników ciężkich (Walcownia Duża)

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza jest piec grzewczy pokroczny, przeznaczony do dogrzewania wsadu.

W piecu grzewczym pokrocznym prowadzi się dogrzewanie wsadu przed jego dalszą obróbką plastyczną, poprzez walcowanie na gorąco. Piec jest opalany gazem ziemnym.

Gazy odlotowe z przestrzeni roboczej pieca grzewczego są odprowadzane kolektorem spalin i wprowadzane do powietrza emitorem **E-3**.

6.1.3. Linia technologiczna produkcji kształtowników średnich (Walcownia Średnia)

Źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza jest piec grzewczy przepychowy, przeznaczony do nagrzewania wsadu zimnego (zespół wstępny D410).

Gazy odlotowe z przestrzeni roboczej pieca grzewczego są odprowadzane kolektorem spalin i wprowadzane do powietrza emitorem **E-1**.

6.2. Charakterystyka emitorów instalacji

Oznaczenie emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji					
		Wysokość Komina	Średnica wewnętrzna komina	Przepływ w kominie lub wydajność	Temperatura wylotowa gazów	Średni czas trwania emisji	Urządzenia redukujące

				wentylator a			
		[m]	[mm]	[Nm ³ /h]	[°C]	[h/rok]	
E-1	Piec przepychowy (Walcownia Średnia)	33	1 800	15 430	90	5 840	-
E-2	Piec pokroczny (Walcownia Zgniatacz)	46	2 100	7 400	270	2 920	-
E-3	Piec dogrzewczy (Walcownia Duża)	46	2 100	6 700	190	2 920	-

7. Charakterystyka źródeł hałasu.

7.1. Poziomy mocy akustycznej źródeł hałasu „typu budynek”.

Lp.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Poziom dźwięku A w hali [dB(A)]	Poziom mocy akustycznej przypadający na 1 m ² powierzchni ściany [dB(A)]
1.	PW	Maszyny i urządzenia pracujące w hali – Tokarnia Walców	83	59
2.	H1	Maszyny i urządzenia pracujące w hali nr 1	83	54
3.	H2	Maszyny i urządzenia pracujące w hali nr 2	87	63
4.	H2	Maszyny i urządzenia pracujące w hali nr 3	84	60
5.	WD	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Dużej. Strona Zachodnia.	84	75
6.	WD	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Dużej. Strona Południowa i Wschodnia.	82	60
7.	WD	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Dużej. Strona Północna.	82	63
8.	WZ	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Zgniatacz. Strona Zachodnia.	84	77
9.	WZ	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Zgniatacz. Strona Północna i Wschodnia	83	64
10.	WŚ	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Średnia. Strona Północna	87	68
11.	WŚ	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Średnia. Strona Północna	86	67
12.	WŚ	Maszyny i urządzenia pracujące w hali Walcowni Średnia. Strona Północna	84	70

Czas oddziaływania źródła: ciągły, 24 godziny / dobę.

7.2. Poziomy mocy akustycznej liniowych źródeł hałasu.

L.p.	Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej przypadający na 1m trasy [dB(A)]	Dane dotyczące natężenia ruchu
1	2	3	4	5
1	LS	Ruch samochodów	62,7 dB(A) - dzień	W ciągu 8 godzin pory dziennej na teren Huty wjedzie i wyjedzie 15 samochodów ciężkich. W porze nocnej ruch pojazdów nie występuje.
2	LK	Ruch składów kolejowych	50,7 dB(A) - dzień	W ciągu 8 godzin pory dziennej na teren Huty wjadą i wyjadą 2 składy pociągów (lokomotywa i 2 wagony). W porze nocnej ruch pociągów nie występuje.

””

II. Część II. „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

„II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.

Emitor	Emitowana substancja	Źródło emisji / operacja technologiczna	Dopuszczalna wielkość emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	kg/h	mg/Nm ³
			do 04.11.2026 r.	po 04.11.2026 r. (zgodnie z konkluzjami BAT)	
E-1	NO _x ⁽⁴⁾	Podgrzewanie wsadu w piecu przepychowym Walcowni Średniej	6,36	-	350 ^{(1), (2)}
	Tlenek węgla		0,358	-	23,202 ^{(1), (2), (5)}
	Dwutlenek siarki		0,106	0,106	-
	Pył ogółem		0,066	0,066	- ³
	Pył zawieszony PM10		0,066	0,066	-
E-2	NO _x ⁽⁴⁾	Podgrzewanie wsadu w piecu pokrocznym Walcowni Zgniatacz	4,533	-	350 ^{(1), (2)}
	Tlenek węgla		0,331	-	44,730 ^{(1), (2), (5)}
	Dwutlenek siarki		0,134	0,134	-
	Pył ogółem		0,178	-	10 ^{(1), (2)}
	Pył zawieszony PM10		0,178	0,074	-
E-3	NO _x ⁽⁴⁾		8,578	-	200 ^{(1), (2)}

Emitor	Emitowana substancja	Źródło emisji / operacja technologiczna	Dopuszczalna wielkość emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			kg/h	kg/h	mg/Nm ³
			do 04.11.2026 r.	po 04.11.2026 r. (zgodnie z konkluzjami BAT)	
	Tlenek węgla	Podgrzewanie wsadu w piecu dogrzewczym Walcowni Dużej	0,626	-	93,433 ^{(1), (2), (5)}
	Dwutlenek siarki		0,185	0,185	-
	Pył ogółem		0,383	-	10 ^{(1), (2)}
	Pył zawieszony PM10		0,383	0,067	-

⁽¹⁾ - średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek.

⁽²⁾ - stężenie wyrażone jako masa wyemitowanych substancji, w objętości gazów odlotowych, w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa, 3 % obj. tlenu w suchym gazie), wyrażona jednostkami mg/Nm³.

⁽³⁾ - BAT-AEL nie ma zastosowania, gdy przepływ masowy pyłu nie osiąga poziomu 100 g/h.

⁽⁴⁾ - Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO₂), wyrażona jako NO₂.

⁽⁵⁾ - Wskaźnikowy poziom emisji.

2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji IPPC.

Nazwa zanieczyszczenia	Sumaryczna roczna wielkość emisji	
	Mg/rok	
	do 04.11.2026 r.	po 04.11.2026 r.
Pył ogółem	2,024	0,797
Pył zawieszony PM10	2,024	0,797
Dwutlenek siarki	1,551	1,551
Dwutlenek azotu	75,427	43,015
Tlenek węgla	4,885	4,885

III. Część IV. „Warunki odprowadzania ścieków”, otrzymuje brzmienie:

„IV. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska.

W związku z „emisją pośrednią” ścieków przemysłowych (za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego) do wód, tj. rzeki Rawy, od dnia 5 listopada 2026 r. poziomy emisji ścieków z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez

walcowanie na gorąco, (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) zostały ustalone w opisie realizacji BAT 31, zamieszczonym w niniejszej decyzji.”

IV. Część VI. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, otrzymuje brzmienie:

„VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia 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	<u>System zarządzania środowiskowego EMS zostanie opracowany i wdrożony do 4 listopada 2026 r.</u> System zarządzania środowiskiem będzie obejmował następujące cechy: - zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS; - 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; - opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji; - określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi; - planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego; - określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich; - zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia); - komunikację wewnętrzną i zewnętrzną; - wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego; - opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów; - skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu; - wdrożenie odpowiednich programów konserwacji; - protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie

	niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków; xiv. w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację; xv. wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych; xvi. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; xvii. 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; xviii. 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; xix. okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności; xx. monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik. W systemie zarządzania środowiskowego zostaną uwzględnione również następujące elementy; xxv. plan racjonalizacji zużycia energii (zob. BAT 10 lit. a)); xxvi. plan gospodarowania pozostałościami (zob. BAT 34 lit. a)).
--	--

2. W zakresie monitorowania:

Nr konkluzji i 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/Nm ³	Raz na rok (przepływ < 0,1 kg/h)	Nie ma zastosowania, gdyż przepływ masowy nie osiąga poziomu 100 g/h	BAT 20
	SO ₂	Nagrzewanie wsadu ⁽⁸⁾	mg/Nm ³	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
	NO _x	Nagrzewanie wsadu ⁽²⁾	mg/Nm ³	Raz na rok (przepływ < 1 kg/h)	100-350	BAT 22
	CO	Nagrzewanie	mg/Nm ³	Raz na rok	Brak BAT-AEL	BAT 22

		wsadu ⁽²⁾			(wskaźnikowy poziom emisji 10 -50)	
⁽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						

3. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

Nr konkluzji i 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 wahań 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 <table><tr><td>Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania</td><td>Jednostka</td><td>BAT-AEPL (średnia roczna)</td><td>Spełnienie BAT-AEPL w instalacji</td></tr><tr><td>Kształtowniki</td><td>MJ/t</td><td>1 400 – 2 200</td><td>1 492,6</td></tr></table>	Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)	Spełnienie BAT-AEPL w instalacji	Kształtowniki	MJ/t	1 400 – 2 200	1 492,6
Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)	Spełnienie BAT-AEPL w instalacji						
Kształtowniki	MJ/t	1 400 – 2 200	1 492,6						

BAT 39	Tabela 1.22 Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania								
	<table><tr><td>Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania</td><td>Jednostka</td><td>BAT-AEPL (średnia roczna)</td><td>Spełnienie BAT-AEPL w instalacji</td></tr><tr><td>Kształtowniki</td><td>MJ/t</td><td>100 – 300</td><td>211</td></tr></table>	Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)	Spełnienie BAT-AEPL w instalacji	Kształtowniki	MJ/t	100 – 300	211
	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	ArcelorMittal Poland S.A. wdrożył System Zarządzania Środowiskowego w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. XV. W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania wdrożone są procedury monitorowania i pomiarów emisji pośredniej ścieków przemysłowych z instalacji do wód. XXI. Wykaz strumieni ścieków jest prowadzony jako część dokumentacji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. XXVI. Plan Gospodarowania Wodą funkcjonuje jako część dokumentacji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Zakład w ramach planu gospodarowania wodą monitoruje zużycie wody, posiada schematy przepływu i wykonuje bilans zużycia na poszczególnych elementach instalacji. W ramach planu gospodarowania wodą ustalone są cele obejmujące ograniczenie zużycia wody i wdrażane działania służące ich realizacji. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – Walcownia Gorąca winna spełniać wymogi konkluzji BAT 1 punkt XV, XXI i XXVI.
BAT 2	ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie prowadzi w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania wykaz strumieni ścieków. <u>Wykaz strumieni ścieków obejmuje:</u> i) informacje na temat procesów produkcyjnych, w tym: b/ opis technik oraz metod oczyszczania ścieków – jest zawarty we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, ii) prowadzący instalację gromadzi informacje na temat właściwości strumieni ścieków w zakresie ilości odprowadzanych ścieków oraz stężeń zanieczyszczeń w ściekach. a/ w ramach analiz ścieków badane są m.in. odczyn pH, temperatura ścieków, b/ w ramach analiz ścieków badane są stężenia poszczególnych zanieczyszczeń. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – Walcownia Gorąca winna spełniać wymogi konkluzji BAT 2 punkt i) lit. b) oraz punkt ii).
BAT 6	ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie prowadzi monitoring: - zużycia wody, - wytwarzania ścieków. Monitoring zużycia wody, jak i ilości ścieków, będzie prowadzony na poziomie instalacji IPPC osobno dla Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej oraz Średniej. Będzie prowadzony również osobny monitoring dla wody wykorzystywanej do celów technologicznych oraz do celów bytowych.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	Monitoring zużycia wody dla celów technologicznych i odprowadzanych ścieków przemysłowych będzie dotyczył niezależnie instalacji Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej oraz Średniej, bez uwzględnienia wody do celów bytowych i ścieków bytowych. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – Walcownia Gorąca winna spełniać wymogi konkluzji BAT 6.
BAT 8	Praca instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) – będzie się wiązała z emisją „pośrednią” ścieków przemysłowych do wód, tj. do rzeki Rawy, za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, tj. Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. Prowadzący instalację będzie prowadził monitoring zrzutu pośredniego ścieków przemysłowych do odbiornika wodnego, w zakresie substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 8, tj.: - Indeks oleju węglowodorowego (węglowodory ropopochodne) – z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN ISO 9377-2; - Żelazo (Fe) – z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2); - Nikiel (Ni) - z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2); - Cynk (Zn) - z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2); - Ołów (Pb) - z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2). Ze względu na stosowane surowce, procesy oraz wykorzystane materiały, substancje takie jak: kadm (Cd), chrom (Cr), rtęć (Hg) nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków przemysłowych z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej). Lokalizacja miejsca poboru prób: - współrzędne geodezyjne X:270225,64; Y:496979,76; - działka nr 655/88 (gmina Chorzów). Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) winna spełniać wymogi konkluzji BAT 8.
BAT 19	W instalacji IPPC – Walcowni Gorącej stosuje się następujące techniki: a) <i>Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej</i> Plan Gospodarowania Wodą funkcjonuje jako część dokumentacji w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskiem. Plan gospodarowania wodą funkcjonuje jako część dokumentacji Zintegrowanego Systemu Zarządzania Środowiskiem. Plan jest na bieżąco aktualizowany, zawiera informacje o stanie aktualnym oraz celach i działaniach służących zmniejszaniu zużycia wody i optymalizacji procesów technologicznych w zakresie dotyczącym zużycia wody. Audyty gospodarki wodnej będą prowadzone w ramach ogólnych audytów wewnętrznych. Audyty będą prowadzone zgodnie z wymaganiami BAT z częstotliwością raz w roku. b) <i>Rozdzielenie strumieni wody</i> Ścieki stanowiące mieszaninę strumieni ścieków przemysłowych, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych odprowadzane są zgodnie z umową do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. Ze względu na istniejący zespół urządzeń i zastosowane już rozwiązania gospodarki wodno-ściekowej na terenie Huty Królewskiej, możliwość całkowitego rozdziału ścieków i wód jest niemożliwa.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	c) <i>Minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami</i> Ograniczanie zanieczyszczenia wody procesowej olejami i smarami jest minimalizowane dzięki przeprowadzaniu regularnych kontroli i zapobiegawczej konserwacji uszczelnień pomp, rurociągów, łożysk i walców roboczych. d) <i>Ponowne wykorzystanie lub recykling wody</i> Na terenie zakładu funkcjonują dwa obiegi wody, które funkcjonują w trybie zamkniętym: obieg wody chłodzącej oraz wody hydrocyklonowej. g) <i>Oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej zawierającej olej i zgorzelinę w procesie walcowania na gorąco</i> Na terenie zakładu funkcjonuje w trybie zamkniętym obieg wody hydrocyklonowej. W ramach obiegu wody hydrocyklonowej, zanieczyszczona woda z walcowni doprowadzana jest zamkniętym kanałem zgorzelinowym z zainstalowaną na wlocie kratą zatrzymującą większe zanieczyszczenia. Hydrocyklon stanowi pierwszy stopień oczyszczania wód walcowniczych. Oczyszczona woda osiąga parametry umożliwiające jej ponowne wykorzystanie i jest zwracana jest na walcownię. <u>Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody (BAT 19 Tabela 1.6)</u> Poziom efektywności środowiskowej w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla procesów walcowania na gorąco zgodnie z BAT powinien wynosić 0,5-5 m³/tonę. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja winna spełniać wymogi konkluzji BAT 19.
BAT30	Zanieczyszczenie wody olejami lub smarem może nastąpić w trakcie procesów produkcyjnych. Z tego powodu, zużyte wody trafiają do zakładowej oczyszczalni mechanicznej gdzie zanieczyszczenia olejem lub smarem zbierają się na powierzchni zbiornika i są mechanicznie zbierane do pojemników na zużyte oleje i przekazywane do utylizacji. Faza olejowa jest oddzielana mechanicznie od fazy wodnej. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC winna spełniać wymogi konkluzji BAT 30.
BAT 31	W celu ograniczenia emisji do wody, ścieki z instalacji IPPC – do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) oczyszczane są w następujący sposób: a) <i>Wyrównanie (ujednorodnienie) strumienia ścieków</i> W zakładowej mechanicznej oczyszczalni ścieków następuje wyrównywanie i uśrednianie ścieków. b) <i>Oddzielanie fizyczne</i> Rozdzielanie fizyczne - z wykorzystaniem krat, sit, piaskowników, osadników wstępnych i separacji magnetycznej; oddzielenie frakcji stałych na kratkach oraz osadów i szlamów w osadnikach; rozdzielanie faz oleju i wody w osadniku wstępnym. c) <i>Sedymentacja</i> Oddzielanie frakcji stałych (szlamów) następuje w osadniku wstępnym oraz wtórnym zakładowej mechanicznej oczyszczalni ścieków. W celu oczyszczania ścieków stosuje się procesy dostosowane do zanieczyszczeń zawartych w ściekach. W przypadku Huty Królewskiej w Chorzowie są to głównie zawiesiny, żelazo ogólne oraz węglowodory ropopochodne. Do usuwania tych zanieczyszczeń stosowane są procesy wymienione w BAT 31 lit. c) <i>Oddzielanie fizyczne</i> i lit. j) <i>Sedymentacja</i>. Praca instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) – będzie się wiązała z emisją „pośrednią” ścieków przemysłowych do wód, tj. do rzeki Rawy, za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, tj. Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. <u>W pozwoleniu zintegrowanym określa się następujące poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AEL) w odniesieniu do zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego ścieków</u>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	przemysłowych z instalacji IPPC – do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej), w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, tj.: - indeks oleju węglowodorowego (HOI) – 0,5 - 4 mg/l - żelazo (Fe) 1 - 5 mg/l - nikiel (Ni) 0,01 – 0,2 mg/l - cynk (Zn) 0,05 - 1 mg/l - ołów (Pb) 5 - 20 µg/l Ze względu na stosowane surowce, procesy oraz wykorzystane materiały, substancje takie jak: kadm (Cd), chrom (Cr), rtęć (Hg) nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków przemysłowych z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej). Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) winna spełniać wymogi konkluzji BAT 31.

5. W zakresie emisji do powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	ArcelorMittal Poland S.A Oddział Huta Królewska w Chorzowie na bieżąco prowadzi, w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania, wykaz prowadzonych procesów technologicznych, stosowanych substancji i preparatów, wielkości i charakterystyki zrzucanych ścieków oraz strumieni gazów odlotowych. Wdrożony system zawiera: (iv) - prowadzący instalacje dokonuje pomiarów emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych, sprawozdania z pomiarów zawierają dane dotyczące wielkości przepływu, temperatury gazów odlotowych, stężeń pyłu, NO_x, SO₂, CO, Ni, Pb oraz wielkości emisji w kg/h. Gazy odlotowe nie są oczyszczane. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 2 po dniu 04.11.2026 r.</i>
BAT 5	Dla instalacji do obróbki metali żelaznych przez walcowanie na gorąco nie wskazano znaczących uzasadnionych technologicznie warunków odbiegających od normalnych. W sytuacji rozruchu i wyłączenia instalacji oraz awarii instalacji nie przewiduje się znaczącego wpływu na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy instalacji. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 5.</i>
BAT 7	ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie prowadzi obecnie monitoring emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza w następującym zakresie: – piec grzewczy pokroczny (emitor E–2) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem i pyłu zawieszonego PM – 10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla. – piec pokroczny dogrzewczy (emitor E–3) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem i pyłu zawieszonego PM – 10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla, W ramach BAT ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie po 4 listopada 2026 r. będzie monitorować emisje zorganizowane do powietrza zgodnie z normami EN, jeżeli normy EN są niedostępne, stosowane będą normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej, w następującym zakresie i z podaną

	częstotliwością:																																
	<table><tr><th>Emitor</th><th>Substancja</th><th>Częstotliwość wykonywania pomiarów</th></tr><tr><td rowspan="4">E-2</td><td>CO</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>NO_x</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td rowspan="4">E-3</td><td>CO</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>NO_x</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td rowspan="4">E-1</td><td>CO</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>NO_x</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>Raz na 6 miesięcy</td></tr></table>			Emitor	Substancja	Częstotliwość wykonywania pomiarów	E-2	CO	Raz na 6 miesięcy	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy	NO _x	Raz na 6 miesięcy	SO ₂	Raz na 6 miesięcy	E-3	CO	Raz na 6 miesięcy	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy	NO _x	Raz na 6 miesięcy	SO ₂	Raz na 6 miesięcy	E-1	CO	Raz na 6 miesięcy	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy	NO _x	Raz na 6 miesięcy	SO ₂	Raz na 6 miesięcy
Emitor	Substancja	Częstotliwość wykonywania pomiarów																															
E-2	CO	Raz na 6 miesięcy																															
	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy																															
	NO _x	Raz na 6 miesięcy																															
	SO ₂	Raz na 6 miesięcy																															
E-3	CO	Raz na 6 miesięcy																															
	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy																															
	NO _x	Raz na 6 miesięcy																															
	SO ₂	Raz na 6 miesięcy																															
E-1	CO	Raz na 6 miesięcy																															
	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy																															
	NO _x	Raz na 6 miesięcy																															
	SO ₂	Raz na 6 miesięcy																															
	Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 7 po dniu 04.11.2026 r.																																
BAT 20	Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, należy wykorzystywać paliwa o niskiej zawartości pyłu i popiołu oraz ograniczać porywanie pyłu. Na terenie Huty Królewskiej są stosowane obie wymienione techniki, a wszystkie piece są ogrzewane paliwem gazowym. a) W procesie opalania piecy Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej oraz Średniej stosowany jest gaz ziemny wysokometanowy o niskiej zawartości pyłu oraz popiołu. b) W celu ograniczania porywu pyłu stosowany jest wyłącznie czysty wsad pozbawiony pyłu i resztek zgorzeliny. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu - Emitor E-1 - BAT-AEL nie ma zastosowania, gdy przepływ masowy pyłu nie osiąga poziomu 100 g/h. - Emitor E-2 - BAT-AEL – 10 mg/Nm³. - Emitor E-3 - BAT-AEL – 10 mg/Nm³. Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 20 po dniu 04.11.2026 r.																																
BAT 21	Aby zapobiegać emisjom SO₂ do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT należy stosować energię elektryczną wytwarzaną z niekopalnych źródeł energii albo paliwa o niskiej zawartości siarki. Piece eksploatowane na terenie Huty Królewskiej w Chorzowie są w 100% zasilane gazem ziemnym, wobec czego poziomy emisji powiązane z BAT 21 nie dotyczą																																

	tych źródeł. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 21.</i>
BAT 22	Aby zapobiegać i ograniczać emisje NO_x do powietrza z ogrzewania, a jednocześnie ograniczać emisje CO, stosowane są następujące techniki: - w instalacji wykorzystywany jest wyłącznie gaz ziemny czyli paliwo o niskim potencjale tworzenia NO_x, - piece są w pełni zautomatyzowane, a sterowanie prowadzone jest według modelu, - stosowany jest model do kontroli działania pieców oraz zdalne sterowanie zapewniające optymalizację procesu spalania, - większość stosowanych palników to palniki niskoemisyjne. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO_x do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu: • Emitter E-1 - BAT-AEL – 350 mg/Nm³. • Emitter E-2 - BAT-AEL – 350 mg/Nm³. • Emitter E-3 - BAT-AEL – 200 mg/Nm³. Wskaźnikowe poziomy emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu • Emitter E-1 - BAT-AEL – 23,202 mg/Nm³. • Emitter E-2 - BAT-AEL – 44,730 mg/Nm³. • Emitter E-3 - BAT-AEL – 93,433 mg/Nm³. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 21 po dniu 04.11.2026 r.</i>
BAT 42	W instalacji prowadzona jest mechaniczna obróbka walcowanych wyrobów, a sposób ograniczania emisji pyłu, ołowiu i niklu z obróbki mechanicznej wymaga dostosowania do wymagań BAT 42. Dostosowanie instalacji zostanie przeprowadzone do dnia 04.11.2026 r. Przewiduje się wykonanie dodatkowych dedykowanych odciągów z procesu mechanicznej obróbki i wyposażenie ich w układy odpylania gwarantujące dotrzymanie stężeń określonych w BAT 42. Wielkość emisji pyłu, niklu i ołowiu z procesów mechanicznej obróbki walcowanych wyrobów po dniu 04.11.2026 r. nie będzie przekraczała: • Pył - 5 mg/Nm³. • Ni - 0,1 mg/Nm³ (*). • Pb - 0,035 mg/Nm³ (*). (*) - BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. Po dniu 04.11.2026 r. na dedykowanych odciągach z procesu mechanicznej obróbki, za urządzeniami ochrony powietrza będzie prowadzony monitoring, w zakresie emisji pyłu ogółem, niklu i ołowiu, z częstotliwością jedna seria pomiarowa w roku. Monitorowanie wielkości emisji niklu i ołowiu będzie miało zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja zostanie zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. <i>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 42 po dniu 04.11.2026 r.</i>
BAT 43	W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu w instalacji, w trakcie walcowania materiał jest zraszany wodą przemysłową celem chłodzenia walców i splukiwania zgorzeliny. Zwilżenie cząstek

	ogranicza emisję pyłu. <i>Instalacja spełnia wymagania BAT 43.</i>
--	---

6. W zakresie ochrony przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym Zakład dokonuje w okresie raz na dwa lata pomiarów emisji hałasu na granicy zabudowy mieszkalnej wokół zakładu, w porze nocnej i dziennej.
BAT 32	Elementy planu zarządzania hałasem zawarte są w dokumentach opracowanych dla przedmiotowej instalacji (tj. wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego i decyzji) oraz dokumentach powiązanych z funkcjonującym systemem zarządzania środowiskowego. Zakład posiada również procedury reagowania na zgłaszane uciążliwości akustyczne i skargi.
BAT 33	W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracji lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, stosuje się techniki: a) Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków – wszystkie maszyny i urządzenia zlokalizowane są wewnątrz hal produkcyjnych. Bramy wjazdowe otwierane są wyłącznie na czas prowadzenia transportu przez te bramy. b) Maszyny i urządzenia podlegają bieżącym kontrolom i okresowym remontom, celem utrzymania ich w pełnej sprawności technicznej, co zapobiega nadmiernej emisji hałasu. Zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy, personel obsługujący maszyny i urządzenia jest kompetentny i posiada doświadczenie w obsłudze.

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).

”

V. Część VII. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych,

w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów”, otrzymuje brzmienie:

„VII. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

1. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii:

- należy prowadzić pomiary ilości zużywanego gazu,
- należy rejestrować parametry pracy i rzeczywiste wydajności linii technologicznych, ilość stosowanych surowców oraz ilość wytwarzanych produktów końcowych,
- należy rejestrować rodzaje i ilość stosowanych mediów i materiałów pomocniczych,
- po dniu 04.11.2026r., zgodnie z BAT 11, poziom efektywności w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii, związanego z nagrzewaniem wsadu w procesie walcowania na gorąco, będzie mieścił się w przedziale: 1 400 – 2 200 MJ/t,
- po dniu 04.11.2026r., zgodnie z BAT 39, poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT-AEPL w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania dla wyrobów stalowych na końcu procesu walcowania: kształtowniki, kęsy, szyny, rury będzie mieścił się w przedziale: 100–300 MJ/t.

2. Monitoring emisji substancji do powietrza do dnia 4 listopada 2026 r.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- piec grzewczy pokroczny (emitor E-2) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie: pyłu ogółem i pyłu zawieszonego PM – 10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla,
- piec pokroczny dogrzewczy (emitor E-3) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie: pyłu ogółem i pyłu zawieszonego PM – 10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla,
- piec grzewczy przepychowy (emitor E-1) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie: pyłu ogółem i pyłu zawieszonego PM – 10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla.

3. Monitoring emisji substancji do powietrza po dniu 4 listopada 2026 r.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

Emitor	Substancja	Częstotliwość wykonywania pomiarów
E-2	CO	Raz na 6 miesięcy
	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy
	NO _x	Raz na 6 miesięcy
	SO ₂	Raz na 6 miesięcy
E-3	CO	Raz na 6 miesięcy
	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy
	NO _x	Raz na 6 miesięcy

	SO ₂	Raz na 6 miesięcy
E-1	CO	Raz na 6 miesięcy
	Pył (pył ogółem, pył zawieszony PM10)	Raz na 6 miesięcy
	NO _x	Raz na 6 miesięcy
	SO ₂	Raz na 6 miesięcy

4. Monitoring hałasu.

Dla instalacji należy prowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku, z częstotliwością raz na dwa lata. Pomiary należy przeprowadzać w porze dziennej i w porze nocnej.

5. Monitoring ścieków.

Od dnia 5 listopada 2026 r. należy prowadzić monitoring:

- a) jakości ścieków przemysłowych z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej), odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, w zakresie, o którym mowa w BAT 8 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 8 zamieszczonym w niniejszej decyzji), tj.:
- indeks oleju węglowodorowego (węglowodory ropopochodne) - z częstotliwością raz na miesiąc,
 - żelazo ogólne (Fe) – z częstotliwością raz na miesiąc,
 - cynk (Zn) - z częstotliwością raz na miesiąc,
 - nikiel (Ni) - z częstotliwością raz na miesiąc,
 - ołów (Pb) - z częstotliwością raz na miesiąc,

oraz dodatkowo substancji obecnych w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, zgodnie z umową z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych, tj.: arsen, azot amonowy, azot azotynowy, BZT₅, chlorki, ChZT, fosfor ogólny, indeks fenolowy, miedź, siarczany, zawiesiny ogólne – z częstotliwością raz na 6 miesięcy.

Ze względu na stosowane surowce, procesy oraz wykorzystane materiały, substancje, takie jak: bor, kadm (Cd), chrom (Cr), cyna (Sn), rtęć (Hg), fluorek, nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków przemysłowych z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej).

- b) ilości ścieków przemysłowych z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej), odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, w odniesieniu do roku kalendarzowego w oparciu o bilans wód i ścieków w powiązaniu z audytem gospodarki wodnej, o którym mowa w BAT 19 lit. a) (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 6).

6. Monitoring wody.

Od dnia 5 listopada 2026 r. należy prowadzić monitoring wody w instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, tj. z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 6 i BAT 19 lit. a) zamieszczonym w niniejszej decyzji):

- ze względu na BAT 6: prowadzenie monitoringu zużycia wody w odniesieniu do roku kalendarzowego,
- ze względu na BAT 19 lit. a): przeprowadzanie audytu gospodarki wodnej co najmniej raz na rok.

7. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji, prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami, dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

VI. Część VIII. „Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia”, otrzymuje brzmienie:

„VIII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia.

Nie określa się warunków wprowadzania gazów i pyłów w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak rozruch lub zatrzymanie, gdyż wielkość emisji do powietrza nie ulega istotnej zmianie i nie jest większa niż określona w niniejszej decyzji dla okresu normalnej pracy instalacji.

Dla linii technologicznych wchodzących w skład instalacji IPPC jest opracowany system zabezpieczeń o charakterze organizacyjnym i technicznym na wypadek konieczności zatrzymania i ponownego rozruchu.

W przypadku wystąpienia awarii zarówno pracujących tam źródeł emisji (zakłócenia podczas prowadzenia procesu technologicznego), jak i urządzeń ochronnych, obowiązujące procedury technologiczne nakazują natychmiastowe wyłączenie pracy źródła z eksploatacji.

W razie wystąpienia awarii powodującej zanieczyszczenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.”

VII. Część IX. „Zobowiązuje się Hutę Królewską Sp. z o.o. do:”, otrzymuje brzmienie:

„IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) 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 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
- 5) 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.
- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 7) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_48” lub „OE.PZ.POMIARY_48.

B. Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:

- 8) Zobowiązuje się operatora instalacji do przedłożenia do dnia 04.11.2026 r. sprawozdania z przeprowadzonych działań mających na celu dostosowanie instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, do wymagań w zakresie ochrony powietrza ustanowionych w konkluzjach BAT, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, w szczególności w zakresie: BAT 2, BAT 7, BAT 20, BAT 22 oraz BAT 42, wraz z odpowiednim wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.”

VIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 7 sierpnia 2007 r. nr ŚR-III-6618/125/3/11/07 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 Chorzowie, przy ul. Metalowców 13, eksploatowanej obecnie przez ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

1. Marszałka Województwa Śląskiego nr 992/OS/2009 z dnia 02.04.2009 r.
2. Marszałka Województwa Śląskiego nr 2539/OS/2008 z dnia 31.07.2009 r.
3. Marszałka Województwa Śląskiego nr 2242/OS/2014 z dnia 03.11.2014 r.
4. Marszałka Województwa Śląskiego nr 2698/OS/2014 z dnia 20.11.2014 r.

W dniu 8 maja 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony 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 oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

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

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (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 czerwca 2024 r., 29 października 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku, pismami odpowiednio z dnia: 27 września 2024 r., 31 grudnia 2024 r.

Pismami z dnia: 2 lipca 2024 r., 10 października 2024 r., 2 grudnia 2024 r. oraz 3 lutego 2025 r., Strona została zawiadomiona o niezakończonym 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-00343/25 z dnia 6 czerwca 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.

III. Uzasadnienie prawne

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

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

bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

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

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

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

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

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

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest

marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

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

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

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

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

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn.

akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

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

- I. w części I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw;
- II. w części II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- III. w części IV. Warunki odprowadzania ścieków;
- IV. w części VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości;
- V. w części VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów;
- VI. w części VIII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia;
- VII. w części IX. Zobowiązuje się Hute Królewską Sp. z o.o. do:.

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;
5. Gospodarka odpadami.

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:

- aktualizacją opisu charakterystyki instalacji i stosowanych urządzeń;
- aktualizacją opisu procesu technologicznego walcowania;
- aktualizacją opisu instalacji pomocniczej – regeneracji walców.

W zakresie ochrony powietrza:

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, zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Metalowców 13, eksploatowanej przez ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej 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.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, instalacja IPPC spełnia wymagania dotyczące granicznych wielkości emisji substancji, określonych w BAT 20 oraz BAT 22, w zakresie emisji pyłu ogółem i tlenków azotu, a także w

zakresie wskaźnikowych wielkości emisji tlenku węgla, określonych w BAT 22. Zgodnie z zapisami przedmiotowych konkluzji BAT, BAT-AEL powiązany z BAT 20 nie ma zastosowania w przypadku procesu podgrzewania wsadu w piecu przepychowym Walcowni Średniej (emitor E-1), ponieważ przepływ masowy pyłu na tym emitorze jest niższy niż 100 g/h.

W instalacji prowadzone są również procesy mechanicznej obróbki wyrobów walcowanych, wobec czego zgodnie z wymogami BAT 42, w celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu podczas obróbki mechanicznej, w ramach BAT należy zbierać emisje za pomocą technik, o których mowa w BAT 42 oraz dotrzymać odpowiednich poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL), w zakresie emisji pyłu, niklu i ołowiu. Zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy, sposób ograniczania emisji pyłu, ołowiu i niklu z obróbki mechanicznej, wymaga dostosowania do wymagań BAT 42. Dostosowanie instalacji zostanie przeprowadzone do dnia 04.11.2026 r. Przewiduje się wykonanie dodatkowych dedykowanych odciągów z procesu mechanicznej obróbki i wyposażenie ich w układy odpylania, gwarantujące dotrzymanie stężeń określonych w BAT 42. Wielkość emisji pyłu, niklu i ołowiu z procesów mechanicznej obróbki walcowanych wyrobów od dnia 04.11.2026 r. nie będzie przekraczała odpowiednio 5 mg/Nm³, 0,1 mg/Nm³, 0,035 mg/Nm³. Konieczność dotrzymania BAT-AEL będzie miało zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja zostanie zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych, na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. Po dniu 04.11.2026 r. na dedykowanych odciągach z procesu mechanicznej obróbki, za urządzeniami ochrony powietrza, prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia monitoringu, w zakresie emisji pyłu ogółem, niklu i ołowiu, z częstotliwością jedna seria pomiarowa w roku. Monitorowanie wielkości emisji niklu i ołowiu będzie miało zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja zostanie zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych, na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, instalacja IPPC aktualnie spełnia wymagania ww. konkluzji BAT, w zakresie wymogów określonych w BAT 5, BAT 21 i BAT 43. Po 4 listopada 2026 r. instalacja będzie eksploatowana zgodnie z pozostałymi wymogami określonymi ww. Decyzją wykonawczą Komisji UE, w zakresie jaki jej dotyczy.

W związku z likwidacją instalacji pomocniczej do produkcji i regeneracji osprzętu walcowni, z przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego usunięto punkt I.6.2. zawierający opis tego źródła emisji substancji do powietrza. W przedmiotowej decyzji zaktualizowano punkt I.6.3. zawierający zapisy dotyczące opisu linii technologicznej produkcji kształtowników średnich (Walcownia Średnia). Biorąc powyższe pod uwagę, w punkcie I.6.3. pozwolenia zintegrowanego dokonano zmian wynikających z konieczności aktualizacji rodzajów i ilości eksploatowanych emitorów instalacji IPPC.

W części II.1. zaktualizowano rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC,

obowiązujące po dniu 4 listopada 2026 r. uwzględniające wymagania określone w ww. Decyzji wykonawczej Komisji nr 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r., w tym określono graniczne wielkości emisji substancji BAT-AEL w mg/Nm³ dla substancji takich jak pył i tlenki azotu oraz wskaźnikowe poziomy emisji dla tlenku węgla. W związku z zakończeniem eksploatacji instalacji pomocniczej, w tym kotliny kuziennej, w której regenerowany był osprzęt Walcowni Dużej, w niniejszej decyzji usunięto rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji, dla emitora E-4. W związku z powyższymi zmianami, zredukowano także dopuszczalną roczną wielkość emisji substancji takich jak: pył, w tym frakcje pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenek azotu oraz tlenek węgla.

W części VI. pozwolenia zintegrowanego dodano podpunkt, dotyczący spełniania przez przedmiotową instalację IPPC wymagań ustanowionych Decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającą konkluzje BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

W części VII. pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem strony oraz w oparciu o wymagania pomiarowe, określone w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, a także w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono zapisy pozwolenia, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, poprzez dostosowanie wymaganego zakresu monitoringu do wymagania ww. konkluzji BAT.

W części XI. pozwolenia zintegrowanego, dodano punkt, w którym zobowiązano operatora instalacji do przedłożenia do dnia 4 listopada 2026 r. sprawozdania z przeprowadzonych działań mających na celu dostosowanie instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, do wymagań w zakresie ochrony powietrza ustanowionych w konkluzjach BAT, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, w szczególności w zakresie: BAT 2, BAT 7, BAT 20, BAT 22 oraz BAT 42, wraz z odpowiednim wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

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 oraz z konieczności zaktualizowania nazewnictwa źródeł hałasu w pozwoleniu zintegrowanym w związku z demontażem i usunięciem urządzeń Walcowni Małej.

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 oraz z konieczności zaktualizowania nazewnictwa źródeł hałasu w pozwoleniu zintegrowanym w związku z demontażem i usunięciem urządzeń Walcowni Małej.

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

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie nie korzysta w sposób szczególny z wód w zakresie poboru wody. Zakład nie posiada własnych ujęć wód powierzchniowych i podziemnych. Zakład zaopatrywany jest w wodę od dostawcy zewnętrznego tj. Spółki EKOENERGIA SILESIA S.A. na podstawie zawartej umowy. Wodę zakupioną od operatora zewnętrznego zakład wykorzystuje na własne potrzeby technologiczne instalacji, potrzeby socjalno-bytowe załogi oraz cele przeciwpożarowe.

Na terenie zakładu można wskazać trzy główne niezależne obiegi wodne:

- sieć wody obiegowej – chłodzącej (obieg zamknięty),
- sieć wody hydrocyklonowej – walcowniczej (obieg zamknięty) - w instalacji wykorzystywane są również ścieki przemysłowe oczyszczone w hydrocyklonie.
- sieć tzw. „wody przemysłowej” - w procesach technologicznych wykorzystywane są również ścieki przemysłowe oczyszczone w zakładowej mechanicznej oczyszczalni ścieków.

W związku z tym, że woda dla potrzeb instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, tj. instalacji IPPC - do obróbki metali żelaznych (Walcownia Zgniatacz, Walcownia Duża, Walcownia Średnia), to woda od dostawcy zewnętrznego oraz tzw. „woda przemysłowa”, stanowiąca oczyszczone ścieki przemysłowe, w pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków poboru wody.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (dotyczącym poboru wód powierzchniowych lub podziemnych). Wobec powyższego, w niniejszej decyzji w części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”, w punkcie 4. „Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)” w podpunkcie zatytułowanym „Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę” podano ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, zgodnie z wyżej wymienionym przepisem.

Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych w BAT 19 wskazują wymagany do osiągnięcia poziom efektywności środowiskowej (BAT-AEPL), w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody. Wskaźnik ten dla walcowni gorących wynosi 5 m³/t produktów jako średnia roczna.

Wskaźnik będzie wyznaczany wg wzoru:

$$\text{Jednostkowe zużycie wody} = \frac{\text{zużycie wody}}{\text{produkcja}}$$

gdzie:

zużycie wody: całkowita ilość wody zużytej przez zespół urządzeń z wyłączeniem:

- odzyskanej i ponownie wykorzystanej wody oraz
- wody chłodzącej używanej w jednoprzepływowych systemach chłodzenia, oraz
- wody do użytku domowego, wyrażone w m³/rok;

produkcja: całkowita ilość produktów wytworzonych przez zespół urządzeń, wyrażona w t/rok.

W niniejszej decyzji, w cytowanym wyżej punkcie zawarto powyższe informacje.

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie, jest zobowiązany do prowadzenia monitoringu wykorzystania wody, przy czym obecnie pozwolenie zintegrowane nie określa dopuszczalnej ilości wody do zużycia.

Prowadzony jest monitoring wykorzystania wody dla potrzeb wewnętrznych Spółki i konieczności rozliczania z dostawcą zewnętrznym.

Mając na uwadze konkluzje BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, od dnia 5 listopada 2026 r. monitorowanie w zakresie gospodarki wodnej prowadzone będzie w następującym zakresie:

- ze względu na BAT 6: prowadzenie monitoringu zużycia wody w odniesieniu do roku kalendarzowego,
- ze względu na BAT 19 lit. a): przeprowadzanie audytu gospodarki wodnej co najmniej raz na rok.

Przy czym pierwszy pełny rok, za który prowadzony będzie monitoring wody to rok 2027 (pierwszy pełny rok po dacie wejścia w życie konkluzji BAT dla istniejącej instalacji).

W niniejszej decyzji, w części VII. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów”, po podpunkcie zatytułowanym „Monitoring ścieków” dopisano podpunkt zatytułowany „Monitoring wody”, w którym zawarto wyżej wymienione informacje.

Źródłami powstawania ścieków przemysłowych są zespoły walcownicze, w których woda hydrocyklonowa i przemysłowa służy do chłodzenia klatek walcowniczych, osprzętu walcowniczego, ograniczania niezorganizowanej emisji pyłowej powstającej podczas procesu walcownia i do odprowadzania zgorzeliny. Powstające ścieki przemysłowe są odprowadzane do urządzeń oczyszczających (zakładowa mechaniczna oczyszczalnia ścieków, hydrocyklon), skąd po podczyszczeniu ujmowane są do obiegu wody przemysłowej i wykorzystywane w procesach technologicznych. Wody obiegowa i hydrocyklonowa krążą w oddzielnych obiegach zamkniętych i są wykorzystywane w procesach technologicznych Zakładu.

Nadmiar ścieków przemysłowych z zakładowej mechanicznej oczyszczalni ścieków wprowadzany jest do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o., na podstawie zawartej umowy.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane powinno określać ilość, stan i skład ścieków, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Wobec powyższego, w niniejszej decyzji, w części I. „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”, w punkcie 5. „Opis gospodarowania ściekami” zmieniono nazwę punktu na „Gospodarka ściekowa” i podano ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji, zgodnie z wyżej wymienionym przepisem. W punkcie tym podano również informację na temat ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.

Praca instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej) – będzie się wiązała z emisją „pośrednią” ścieków przemysłowych do wód, tj. do rzeki Rawy, za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, tj. Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o.

Zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT 31, jakość ścieków z instalacji do walcowania na gorąco będzie musiała spełniać wymagania konkluzji BAT, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych. Graniczne wielkości emisyjne (BAT-AEL) przy zrzutach pośrednich (Tabela 1.21) zostały określone w zakresie wszystkich procesów przetwórstwa metali żelaznych (nie tylko dla walcowni gorących) dla węglowodorów ropopochodnych (indeks oleju węglowodorowego (HOI)) oraz metali – Cd, Cr, Fe, Hg, Ni, Pb i Zn, przy czym metale te muszą być zidentyfikowane w strumieniu ścieków jako istotne.

Dla analizowanej instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej), z wyżej wymienionych zanieczyszczeń zostały zidentyfikowane jako istotne: węglowodory ropopochodne, żelazo (Fe), nikiel (Ni), cynk (Zn), ołów (Pb).

Ze względu na stosowane surowce, procesy oraz wykorzystane materiały, z wyżej wymienionych, substancje takie jak: kadm (Cd), chrom (Cr), rtęć (Hg) nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków przemysłowych z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej):

- Cd – nie określa się - substancja nie została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu ścieków (przypis ⁽³⁾ do konkluzji BAT 31)
- Cr - nie określa się - substancja nie została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu ścieków (przypis ⁽³⁾ do konkluzji BAT 31)
- Hg - nie określa się - substancja nie została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu ścieków (przypis ⁽³⁾ do konkluzji BAT 31).

Ponadto, Wnioskodawca w piśmie z 31 grudnia 2024 r. o znaku GE-21/855/2024, stanowiącym uzupełnienie wniosku, doprecyzował informacje, że w ściekach przemysłowych nie zostały zidentyfikowane jako istotne również substancje takie jak: bor i fluorki.

Mając na uwadze powyższe - graniczne wielkości emisyjne (BAT-AEL) dla ścieków stanowiących zrzut pośredni z instalacji do obróbki metali żelaznych przez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej), od dnia 5 listopada 2026 r. będą następujące:

- indeks oleju węglowodorowego (HOI) – 0,5 - 4 mg/l
- żelazo (Fe) 1 - 5 mg/l
- nikiel (Ni) 0,01 – 0,2 mg/l
- cynk (Zn) 0,05 - 1 mg/l
- ołów (Pb) 5 - 20 µg/l

jako średnia dobową, czyli średnia 24-godzinnych próbek złożonych proporcjonalnych do przepływu.

Wobec powyższego, w analizowanym przypadku, wskazane w BAT 31 Tabela 1.21 poziomy emisji (pośredniej) powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla instalacji IPPC:

- mają zastosowanie dla indeksu oleju węglowodorowego (HOI), żelaza (Fe), niklu (Ni), cynku (Zn), ołowiu (Pb),
- nie mają zastosowania dla: kadmu (Cd), chromu (Cr) i rtęci (Hg), gdyż substancje te nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków przemysłowych z instalacji IPPC.

Prowadzący instalację od dnia 5 listopada 2026 r. będzie prowadził monitoring zrzutu pośredniego ścieków przemysłowych do odbiornika wodnego ścieków przemysłowych z instalacji do obróbki metali żelaznych przez walcowanie na gorąco (Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej), wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego), w zakresie substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 8, tj.:

- Indeks oleju węglowodorowego (węglowodory ropopochodne) – z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN ISO 9377-2;
- Żelazo (Fe) – z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2);
- Nikiel (Ni) - z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2);
- Cynk (Zn) - z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2);
- Ołów (Pb) - z częstotliwością raz na miesiąc zgodnie z normą EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2).

Mając na uwadze również konkluzje BAT 6, prowadzenie monitoringu zużycia wody, jak i ilości ścieków jest i będzie prowadzony na poziomie instalacji IPPC osobno dla Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej oraz Średniej. Prowadzi się również osobny monitoring dla wody wykorzystywanej do celów technologicznych oraz do celów bytowych.

Monitoring zużycia wody dla celów technologicznych i odprowadzanych ścieków przemysłowych będzie dotyczył niezależnie instalacji Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej oraz Średniej, bez uwzględnienia wody do celów bytowych i ścieków bytowych.

W niniejszej decyzji w części VII. *„Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów”* zmieniono brzmienie podpunktu zatytułowanego *„Monitoring ścieków”*, w którym zawarto wyżej wymienione informacje.

W niniejszej decyzji, w części VI. *„Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”*, zmieniono brzmienie punktu *„W zakresie gospodarki wodno-ściekowej”*, w którym przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik dla instalacji Walcowni Zgniatacz, Walcowni Dużej, Walcowni Średniej, zlokalizowanej w Oddziale Huty Królewskiej w Chorzowie, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z cytowaną wyżej Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

W wyniku tej analizy stwierdzono, że w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, od dnia 5 listopada 2026 r. w instalacji zastosowane zostaną rozwiązania wynikające z konkluzji BAT 1 punkt XV, XXI i XXVI, BAT 2 punkt i) lit. b) oraz punkt ii), BAT 6, BAT 8, BAT 19, BAT 30, BAT 31.

Przedmiotowych zmian pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano zgodnie z wnioskiem Strony.

W zakresie gospodarki odpadami

Zmiany w obrębie gospodarki odpadami dokonano w zakresie dostosowania 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.

Uwzględniono zmiany zawarte we wniosku Strony, związane z ewidencją wytwarzanych odpadów.

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.

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; Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)

Otrzymują:

1. ArcelorMittal Poland S.A.
Al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza

Do wiadomości w wersji drukowanej:

2. KZ – rejestr decyzji i postanowień
3. OE-WS-PZ. - aa. – poz. rejestru **48**

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.