

Katowice, dnia 29 kwietnia 2026 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.63.2024
(kontynuacja: OE.PZ.7222.45.2024)
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00568/26
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	2034/OE/2026
-------------------	---------------------

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 2025 r. poz. 1691 z późn. zm.; dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz.U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.; dalej: ustawa POŚ)
--------------	---

po rozpoznaniu wniosku Pełnomocnika Strony, z dnia 15 kwietnia 2024 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-II-6618/5/06/8/07 z dnia 19 marca 2007 r. (ze zm.) dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacjami pomocniczymi oraz niepowiązanymi z instalacjami IPPC, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Sobieskiego 24, eksploatowanej obecnie przez spółkę Huta Bankowa Sp. z o.o., z siedzibą w Dąbrowie Górniczej (Regon: 273155484, NIP: 629-13-28-871), w następujący sposób:

- I. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt 3. „Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny.” otrzymuje brzmienie:

„3. Charakterystyka techniczna instalacji, opis technologiczny.

A. INSTALACJA IPPC.

A.1. Instalacja produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników – Walcownia Duża.

W wyżej wymienionej instalacji realizowane są następujące technologie:

- przeróbka plastyczna, uprzednio przygotowanego i nagrzanego materiału wsadowego, na eksploatowanych ciągach walcowniczych,
- obróbka mechaniczna półwyrobów i wyrobów,
- obróbka cieplna produktu finalnego.

Instalację stanowią następujące linie technologiczne:

- przeróbki plastycznej nagrzewanych kęsisk lanych z COS na kęsy o żądanych wymiarach (linia walcownicza „zgniatacz”), wraz z obróbką mechaniczną międzyoperacyjną,
- przeróbki plastycznej na gorąco kęsów na profile przewalcowane (pręty i kształtowniki), wraz z obróbką mechaniczną międzyoperacyjną i obróbki cieplną (linia walcownicza „nawrotna”).

A. 1.1. Linie technologiczne przeróbki plastycznej na gorąco kęsisk lanych - linia walcownicza „zgniatacz”.

Materiałem wsadowym dla ww. linii walcowniczej są wlewki z ciągłego odlewania stali oraz wlewki konwencjonalne, ze stali węglowych niskostopowych zwykłych i wyższych jakości.

W linii technologicznej ciągu walcowniczego wyróżnia się następujące operacje:

- Przygotowanie wsadu.

Wlewki konwencjonalne przemieszczane są za pomocy suwnicy, z miejsc przygotowania na zespół załadowczy pieców grzewczych wgłębnych.

Wlewki odlewane na liniach COS, przemieszczane są za pomocą suwnicy, z miejsc przygotowania na zespół załadowczy pieca pokrocznego.

- Nagrzewanie wsadu:

Materiał wsadowy, o wymiarach zgodnych z opracowaną recepturą technologiczną, transportowany jest samotokami zespołu załadowczego, do pieca

grzewczego pokrocznego lub do pieców grzewczych wglębnych, gdzie następuje jego podgrzewanie do temperatury walcowania, tj. 1 250°C.

Temperatura nagrzewania jest uzależniona od gatunku stali, z której odlany jest wlewki oraz jego przekroju poprzecznego. Wsad nagrzewany jest ciepłem ze spalania gazu ziemnego. Proces prowadzony jest z nadmiarem powietrza, tj. nagrzewanie 10:1, wyrównanie temperatury 9:1.

Podgrzewane w piecu wglębnym wlewki, kierowane są, za pomocą samotoków, do walcarki „zgniatacz” i dalej przetwarzane na linii walcowniczej.

Nagrzewanie wsadu z COS w piecu pokrocznym przebiega w trzech strefach grzewczych, tj.:

- strefie bezpalnikowej,
- strefie podgrzewania wygrzewania wstępnego,
- strefie grzewczej,
- strefach wyrównawczych.

Wlewki przesuwane przez piec ruchem pokrocznym, nagrzewane są stopniowo, aż do uzyskania temperatury obróbki plastycznej. Temperatura w strefach zależna jest od gatunku nagrzewanej stali. Ciepło do nagrzewania wsadu uzyskuje się ze spalania gazu ziemnego. Spalanie realizowane jest w palnikach piaskopłomiennych, w ilości 46 szt., zamontowanych w ww. strefach grzewczych pieca. Powietrze do spalania podgrzewane jest w rekuperatorach sekcyjnych, metalowych, rurowych.

Parametry techniczne pieca pokrocznego:

Zainstalowana moc cieplna	19,05 MW
Temperatura nagrzewania	1 050 - 1 280°C (uzależniona od rodzaju stali)
Jednostkowe zużycie ciepła	1 500 - 1 900 kJ/kg wsadu
Sprawność cieplna	80%
Minimalny czas nagrzewania	3 - 6 h
Maksymalna wydajność	50 Mg/h
Nominalna wydajność	40 Mg/h
Godzinowa zdolność produkcyjne	40 - 50 ton
Zużycie gazu ziemnego GZ 50	984 m ³ /h
Wymiary trzonu	19x6,8 m
Ilość stref	4
Temp. powietrza	450°C
Temp. spalin na wylocie z pieca	800 - 850°C
Temp. po rekuperatorze	350°C

Parametry techniczne pieca węgelnego nr 7:

Zainstalowana moc cieplną	9 MW
Temp. podgrzewu	1 250°C
Godzinowa zdolność produkcyjna	4 - 5 ton
Wymiary (szer./dł./gł.)	2,28 x 6,345 x 3,0 m
Ilość komór	2

Parametry techniczne pieca węgelnego nr 8:

Zainstalowana moc cieplną	4,5 MW
Zużycie gazu	307 m³/h
Temp. podgrzewu	1 320°C
Godzinowa zdolność produkcyjna	6 - 9 ton
Wymiary (szer./dł./gł.)	2,3 x 9,7 x 3,8 m

- Przeróbka plastyczna nagrzanego wsadu:

Kęsiska nagrzane, wyprowadzane z pieca wysadzarką, kierowane są samotokami na linię walcowniczą „zgniatacz” z walcarką zgniatacz.

Walcarka zgniatacza jest walcarką wstępną, w której nagrzane wlewki odwalcowywane są na kęsy, o wymiarach 140-320 mm, przeznaczone do dalszej przeróbki plastycznej.

Parametry techniczne walcarki wstępnej:

Wymiary:	
Długość beczki	2,30 m
Średnica walców	0,95 m
Charakterystyka	Duo nawrotne
Napęd	4 740 kW
Szybkość walcowania	0 - 3 m/sek.
Godzinowa zdolność produkcyjna	50 ton

- Obróbka mechaniczna kęsów:

Kęsy po przewalcowaniu przez walcarkę, poddawane są obróbce mechanicznej, w zespole nożyc. W skład zespołu wchodzi nożyce do cięcia na gorąco, zadaniem których jest odcinanie, z odwalcowanego pasma, odpadów i podział

kęsów na wymagane długości. Po nożycach, w zależności od przeznaczenia, kęsy z linii walcowni „zgniatacz” podawane są poprzecznymi przesuwaczami liniowymi na linię walcowni „nawrotna” lub przewożone suwnicą na chłodnię liniową, gdzie po schłodzeniu do temperatury otoczenia, stanowią produkt handlowy Huty.

Parametry techniczne walcarki nawrotnej:

Wymiary:	
Długość beczki	2,30 m
Średnica walców	0,95 m
Charakterystyka	Dwie klatki duo nawrotne, pracujące w układzie liniowym
Napęd	2 x 2 250 kW
Szybkość walcowania	0 - 4 m/sek.
Godzinowa zdolność produkcyjna 32	32 ton

A. 1.2. Linia technologiczna przeróbki plastycznej na gorąco kęsów na profile przewalcowane (pręty i kształtowniki), wraz z obróbką mechaniczną międzyoperacyjną i obróbką cieplną — linia walcownicza „nawrotna”.

W linii technologicznej produkuje się:

- pręty okrągłe na butle i rury,
- pręty kwadratowe,
- kątowniki i kształtowniki płaskie.

Materiałem wsadowym dla ww. linii walcowniczej, są kęsy z linii „zgniatacz”.

W linii technologicznej ciągu walcowniczego, wyróżnia się następujące operacje technologiczne:

- Przeróbka plastyczna nagrzanego wsadu:

Kęsy z linii zgniatacz, o temperaturze min. 900°C, podawane są, za pomocą urządzenia transportującego, do walcarki nawrotnej. W walcarce następuje odkształcenie gorącego kęsa na pasma o określonym profilu, uzależnionym od wyrobów końcowych.

- Obróbka mechaniczna profili:

Obróbka mechaniczna polega na:

- pocięciu pasma, przy użyciu piły,
- obróbce powierzchniowej profilu przed obróbką cieplną,
- prostowaniu i złuszczeniu profili po obróbce cieplnej,
- prostowaniu profili niepodlegających obróbce cieplnej.

Uzyskane po walcarce gorące pasmo, po schłodzeniu w chłodni liniowej, podawane jest na stanowisko piły, gdzie następuje jego przycięcie na żadaną

długość. Profile poddawane są bezpośredniej obróbce wykańczającej lub obróbce cieplnej i wykańczającej.

Pręty poddawane obróbce cieplnej, wcześniej są obrabiane powierzchniowo na szlifierkach.

Obróbka końcowa profili (prętów i kształtowników) polega na wykonywaniu następujących czynności technologicznych:

- prostowaniu,
- łuszczeniu.

Kształtowniki, schłodzone do temperatury 100°C, przekazywane są na prostownicę pięcio-rolkową, w której następuje ich prostowanie. Następnie, po prostowaniu zasadniczym, kształtowniki poddawane są prostowaniu naciągającemu na prostownicy naciągowej, po której jako produkt końcowy gromadzone są w magazynie wyrobów gotowych.

Pręty, po oszlifowaniu i obróbce cieplnej, przekazywane są na prostownicę skośnorolkową. Następną czynnością technologiczną wykańczającą pręt jest skórowanie prętów okrągłych, realizowane na dwóch łuszczarkach.

- Obróbka cieplna prętów.

W ciągu technologicznym instalacji prowadzona jest obróbka cieplna, obejmująca wyżarzanie i hartowanie.

Wyżarzanie polega na nagrzaniu stali do określonej temperatury, wygrzaniu w tej temperaturze i wystudzeniu.

- wyżarzanie normalizujące w temperaturze od 757°C do 1 050°C,
- wyżarzanie zmiękczające (sferoidyzujące) - w temperaturze od 680°C do 720°C.

Hartowanie polega na nagrzaniu stali do określonej temperatury, wygrzaniu w tej temperaturze i schłodzeniu, z szybkością większą od krytycznej. W większości przypadków, po hartowaniu przeprowadza się operację odpuszczania.

- hartowanie - w temperaturze od 757°C do 1 050°C,
- wysokie odpuszczanie - w temperaturze od 500°C do 700°C.

Pręty poddawane są obróbce cieplnej, prowadzonej w piecu pokrocznym - samotokowym, a następnie w piecu żarzalnym z wysuwnym trzonem.

Parametry techniczne pieca pokroczny - samotokowy:

Moc grzewcza strefy podgrzewanej	35 000 kW
Moc grzewcza strefy wyrównawczej	900 kW
Moc grzewcza strefy podgrzewanej	3 500 kW
Palniki: Ilość	8 + 8

Typ	TJ 040 strefa wyrównawcza TJ 150 strefa podgrzewcza
Moc maksymalna	110/295/kW
Prędkość spalin	do 150 m/s
Zapłon	elektryczny
Komora płomienia	elektroda jonizacyjna
Paliwo	Gaz ziemny GZ 50, $W_d = 35 \text{ MJ/Nm}^3$
Rekuperator	Rurowy, stalowy
Temp. powietrza na rekuperatorze	ok. 350°C
Wskaźnik zużycia ciepła dla wsadu referencyjnego – pręty Ø 200 mm, wydajność 8 000 kg/h	1 200 kJ/kg
Wydajność	4 500 – 8 000 kg/h
Maksymalna temp. w piecu	1 000°C
Wymiary przestrzeni roboczej pieca	7,7 x 6,8 x 1,6 m
Grubość izolacji termicznej komory	250 mm

Nagrzane pręty transportowane są samotokami rolkowymi na zewnątrz pieca, skąd trafiają do wanny hartowniczej.

Po zakończeniu etapu chłodzenia procesu hartowania, pojedyncze pręty transportowane są z wanny na urządzenie załadunkowe, a nim na miejsce obok pieca z wysuwnym trzonem i dalej na trzon pieca.

Po zakończeniu procesu odpuszczania, palety z prętami zdejmowane są suwnicą i układane obok trzonu pieca z wysuwnym trzonem, gdzie odbywa się chłodzenie do temperatury otoczenia.

Parametry techniczne pieca z wysuwnym trzonem:

Moc grzewcza pieca	3 500 kW
Palniki:	
Ilość	8
Typ	TJ 150
Prędkość spalin	do 150 m/s
Zapłon	elektryczny
Kontrola płomienia	elektroda jonizacyjna
Paliwo	Gaz ziemny GZ 50, $W_d=35 \text{ MJ/Nm}^3$
Rekuperator	Rurowy, stalowy
Temp. powietrza na rekuperatorze	ok. 450°C
Załadunek pieca	11 000 do 36 000 kg
Maksymalna temp. w piecu	1 000°C

Wymiary przestrzeni roboczej pieca	7 x 2,5 x 1,8 m
Grubość izolacji termicznej komory	200 mm

Piec Seco - Warwick przeznaczony jest do obróbki cieplnej w atmosferze gorących spalin, w zakresie temp. do 1 000°C. W szczególności przeznaczony jest do wyżarzania normującego, zmiękczającego i odprężającego prętów stalowych.

Parametry pieca SECO-WARWICK:

Maksymalne zużycie gazu	GZ 50 165 m ³ /h, W _d = 35MJ/Nm ³
Sprawność spalania	75%
Temp. znamionowa	1 000°C
Maksymalna masa wsadu brutto	60 Mg
Wymiar trzonu	13,4 x 3,0 m ³
Wymiary wsadu przekrój poprzeczny długość prętów	110 - 250 mm 12 000 lub 3 000 - 6 000 mm

A.2. Instalacja produkcji wyrobów kuto-walcowanych - Wydział Pierścieni Kuto-Walcowanych.

W instalacji realizowane są następujące technologie:

- przeróbki plastycznej, uprzednio przygotowanego i nagrzanego, materiału wsadowego,
- obróbki cieplnej.

W ciągu technologicznym instalacji wyróżnia się następujące operacje:

- Przygotowanie wsadu:

Wlewki i pręty przygotowywane są zgodnie z instrukcją technologiczną, obejmującą czynności związane z cięciem i znakowaniem. Powierzchnia wlewków, kęsisk i prętów nie powinna wykazywać wad, w związku z czym ewentualnie stwierdzone wady powierzchni są usuwane poprzez szlifowanie. Następną czynnością przygotowania wsadu jest jego cięcie na bloczki, piłami taśmowymi lub tokarką wielonożową.

Przygotowany wsad, o określonych parametrach, przemieszczany jest za pomocą suwnicy na zespół pieca grzewczego obrotowego.

Parametry pieca obrotowego:

Zainstalowana moc cieplna	5,75 MW
---------------------------	---------

Średnie zużycie gazu	72 m ³ /Mg wsadu 329 m ³ /h
Temp. podgrzewu	1 300°C
Wydajność	Maks. 9 Mg/h, średnia 6 Mg/h
Średnica pieca	13,3, m
Ilość stref	3
Palniki	Płasko-płomienne PWZ400?PWG250
Rekuperator	Rurowy, stalowy
Temperatura podgrzanego powietrza	do 450°C

- Nagrzewanie wsadu.

Materiał wsadowy, o wymiarach zgodnych z opracowaną recepturą technologiczną, transportowany jest samotokami zespołu załadowniczego do pieca grzewczego obrotowego lub pieca grzewczego z podwójnie wysuwnym trzonem, gdzie następuje jego podgrzanie do temperatury kucia, tj. 1 320°C.

W piecu grzewczym obrotowym proces nagrzewania wsadu przebiega w trzech strefach grzewczych mianowicie:

- strefie wygrzewania wstępnego do 950°C,
- strefie grzewczej do 1 180°C,
- strefach wyrównawczych (lewej i prawej), w temperaturze 1 200°C.

Ciepło do nagrzewania wlewków uzyskuje się ze spalania gazu ziemnego wysokometanowego, za pomocą 23 szt. palników gazowych płaskopłomiennych.

Powietrze do spalania podgrzewane jest przeponowo, w rekuperatorach rurowych.

Piec grzewczy z dwustronnie wysuwnym trzonem przeznaczony jest do grzania i dogrzewania międzyoperacyjnego wsadu, do temperatury 1 300°C oraz do obróbki cieplnej, w zakresie temperatur 600 - 900°C.

Parametry techniczne pieca z dwustronnie wysuwanym trzonem:

Zainstalowana moc cieplna	1,6 MW
Sprawność	70%
Palniki szybkowypływowe, niskoemisyjne	16 szt.
Rekuperator	W palnikach o mocy 100 kW
Średnie zużycie gazu	36 m ³ /Mg wsadu 66 m ³ /h
Temp. nagrzewania	400 – 1 300°C
Wydajność Obróbka cieplna	3,5 Mg/h

Nagrzewania do kucia	1,5 Mg/h
Wymiary	4 180 x 4 800 mm

- Przygotowanie nagrzanego wsadu do przeróbki plastycznej.

Wygrzany do temperatury przeróbki plastycznej wsad podawany jest na stanowisko zbijania zgorzeliny. Zgorzelina zbijana jest na tzw. zbijaczu zgorzeliny wodno - powietrznym.

- Przeróbka plastyczna.

W instalacji produkcji wyrobów kuto — walcowanych przeróbka plastyczna prowadzona jest dwustopniowo, a mianowicie następuje kolejno:

- wyciskanie na prasie hydraulicznej,
- rozwałcowywanie na walcarce.

Przeróbka plastyczna na prasie hydraulicznej polega na spęcznianiu i dziurowaniu, celem otrzymania przedkuwki, o kształcie i parametrach optymalnych dla procesu walcowania.

Walcowanie na walcarce obejmuje następujące czynności:

- kalibrowanie walcarki,
- walcowanie pierścieni,
- walcowanie obręczy.

Obróbka wykańczająca obejmuje:

- znakowanie obręczy,
- chłodzenie wyrobu końcowego.

- Obróbka cieplna.

Obróbce cieplnej, polegającej na ujednorodnieniu struktury wewnętrznej wyrobu i zapewnieniu jego wymaganych własności wytrzymałościowych i technologicznych, poddawane są pierścienie, o średnicy od 350 - 3 000 mm.

Obróbka cieplna realizowana jest w:

- piecach szybowych - 5 szt.,
- piecu z dwustronnie wysuwnym trzonem.

Produkty Wydziału Wyrobów Kuto-Walcowanych poddawane są następującej obróbce cieplnej:

- odpuszczaniu w temp. 550°C,
- hartowaniu w temp. 830°C,
- normalizacji w temp. 950°C,
- odprężaniu w temp 350°C.

Odpuszczanie, normalizacja, odprężanie i nagrzewanie wyrobu do hartowania realizowane jest w piecach do obróbki cieplnej.

Hartowanie produktu realizowane jest w wannie hartowniczej, do której wprowadzany jest produkt, uprzednio nagrzany w piecu do temperatury do 880°C.

Wymienioną obróbkę cieplną realizuje się w dwóch zainstalowanych wannach hartowniczych, o pojemności 80 m³ i 11 m³. Stosowanym czynnikiem chłodzącym jest woda z polimerem.

Parametry techniczne piecy szybowych:

Zainstalowana moc cieplna Piec nr 1 i 2 Piec nr 3 i 4 Piec nr 5	1,5 MW/piec 1,92 MW/piec 1,92 MW
Palniki Liczba palników	Szybkopływowe, rekuperatorowe, pracujące w systemie „włącz – wyłącz”, wyposażone w zapalnik i czujniki kontroli płomienia po 12 szt.
Średnie zużycie gazu	Przy pracy pięciu pieców: do 50 m ³ /Mg wsadu, 195 m ³ /h
Maksymalna temp. pracy pieca Piec nr 1 i 2 Piec nr 3 i 4 Piec nr 5	1 000°C 1 050°C 1 050°C
Ciężar wsadu Piec nr 1 i 2 Piec nr 3 i 4 Piec nr 5	12 Mg 14 Mg 14 Mg

B. INSTALACJA POWIĄZANA TECHNOLOGICZNIE Z INSTALACJĄ IPPC.

W instalacji prowadzona jest regeneracja eksploatowanego osprzętu walcowniczego oraz przygotowanie (obróbka) nowych elementów. Wykonywane operacje to: napawanie powierzchni walców, spawanie, obróbka skrawaniem na tokarkach i frezarkach.

C. INSTALACJE NIEPOWIĄZANE TECHNOLOGICZNIE Z INSTALACJAMI IPPC.

Instalacja energetycznego spalania paliw, dla potrzeb ogrzewania pomieszczeń administracyjnych, ogrzewania hal produkcyjnych oraz podgrzewania wody do celów socjalnych, o sumarycznej mocy cieplnej 3,91 MW.

Zadaniem instalacji jest wytwarzanie czynnika grzewczego dla potrzeb ogrzewania pomieszczeń administracyjnych, ogrzewania hal produkcyjnych oraz podgrzewania wody do celów socjalnych. Instalacja obejmuje:

- kotłownię zakładową - woda grzewcza na potrzeby centralnego ogrzewania,
- lokalne kotłownie - produkcja ciepłej wody użytkowej,
- promienniki gazowe - ogrzewanie punktowe na halach."

II. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt 4. „Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).” otrzymuje brzmienie:

„4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Zużycie mediów.

Lp.	Nazwa	Zużycie
1	Gaz	12 402 300 m ³
2	Energia elektryczna	16 182 MWh/rok

Zużycie surowców.

Lp.	Nazwa	Zużycie [Mg]
1	Wsad dla IPPC 1	144 814
2	Wsad w postaci wlewków konwencjonalnych	15 452
3	Wsad w postaci kęsów z COS-u	129 362
4	Wsad dla IPPC 2	26 181
5	Wsad w postaci prętów okrągłych i kwadratowych	16 863
6	Wsad w postaci kęsisk z COS-u	4 993
7	Wsad w postaci wlewków konwencjonalnych	4 325

”

III. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.”, punkt 5. „Opis gospodarowania ściekami.” otrzymuje nowe brzmienie:

„5. Gospodarka wodno-ściekowa.

5.1. Gospodarka wodna.

Huta Bankowa Sp. z o.o., z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, wykorzystuje wodę w dwóch instalacjach IPPC, tj. w instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża) oraz w instalacji do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto-Walcowanych), do celów:

- technologicznych – wykorzystując wodę z trzech stawów hutniczych, pobieraną z rzeki Przemszy poprzez własne ujęcie,
- socjalno-bytowych – korzystając z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej.

Pobór wody do procesów technologicznych nie odbywa się bezpośrednio z rzeki, lecz za pośrednictwem trzech stawów hutniczych. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne, obejmujące piętrzenie wód rzeki Przemszy przy użyciu jazu betonowego oraz pobór wody powierzchniowej z ujęcia brzegowego.

Woda pobierana ze stawów hutniczych jest wykorzystywana w instalacjach do celów technologicznych. Tłoczona jest przez pompownię centralną do poszczególnych wydziałów huty.

Ilość wody wykorzystywanej na cele technologiczne:

$Q_{\max/h} - 90 \text{ m}^3/h$,

$Q_{\text{śr/d}} - 1\,468,8 \text{ m}^3/d$,

$Q_{\max/rok} - 788\,400 \text{ m}^3/rok$.

5.2. Gospodarka ściekowa.

W instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża) oraz w instalacji do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto-Walcowanych) powstają ścieki przemysłowe, stanowiące wody pochłódnicze, które po oczyszczeniu kierowane są do stawów hutniczych i wykorzystywane są w obiegu zamkniętym huty.

Prognozowana ilość ścieków przemysłowych, tj. wód pochłódniczych z obu instalacji wynosi: ok. $435 \text{ m}^3/h$ ($3\,810\,736 \text{ m}^3/rok$).

Stan ścieków przemysłowych, tj. wód pochłódniczych:

- temperatura: ok. $23,4^\circ\text{C}$;
- odczyn pH: ok. 6,5 – 9,5.

Skład ścieków przemysłowych, tj. wód pochłódniczych to zawiesiny ogólne, BZT5, ChZT, azot amonowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, chlorki, siarczany,

fenole lotne, azot ogólny, chrom, cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, chrom ogólny oraz rtęć.

Ponadto na terenie zakładu powstają następujące ścieki i wody opadowe:

- ścieki bytowe – odprowadzane są do miejskiej kanalizacji ogólnospławnej, administrowanej przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, na podstawie umowy.
- wody opadowe – zbierane są z dwóch zlewni F1 i F2, stanowiących powierzchnię dachów i powierzchnie utwardzone. Wody opadowe ze zlewni F1 odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej, a ze zlewni F2 - do wewnętrznej zakładowej kanalizacji deszczowej, skąd odprowadzane są do stawu hutniczego nr 1."

IV. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.” W punkcie 6. „Źródła emisji substancji do powietrza.”, w podpunkcie 6.1. „Instalacje IPPC.” podpunkt 6.1.1. „Instalacja produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża).” otrzymuje brzmienie:

„6.1.1. Instalacja produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża).

6.1.1.1. Źródłami zorganizowanej emisji substancji pyłowo-gazowych do powietrza są:

- piec pokroczny (E-1.1),
- piece węgłne nr 7 i 8 (E-1.3.),
- piec do wyżarzania Seco-Warwick (E-1.4),
- szlifierka Centro-Maskin (E-1.5.),
- piec żarzalny z wysuwany trzonem (E-1.6),
- piec pokroczny samotokowy (E-1.7),
- piły do cięcia na sucho (E-1.8, E-1.9).

6.1.1.2. Substancje zanieczyszczające gazowo-pyłowe odprowadzane są do powietrza następującymi indywidualnymi układami:

Układ odciągowy - emitor E-1.1.

Substancje pyłowo-gazowe, odciągane z przestrzeni roboczej pieca pokrocznego, odprowadzane są do powietrza emitorem, o wysokości $h=55$ m i średnicy wylotu $d=1,9$ m.

Wydajność układu – max $17\ 000\ \text{Nm}^3/\text{h}$.

Układ odciągowy - emitor E-1.3.

Substancje pyłowo-gazowe z pieców grzewczych węglnych nr 7 i 8, odprowadzane

są do powietrza emitorem, o wysokości $h=55$ m i średnicy wylotu $d=1,9$ m.
Wydajność układu – max 8 000 Nm³/h.

Układ odciągowy - emitor E-1.4.

Substancje pyłowo-gazowe z pieca do obróbki cieplnej Seco – Warwick, odciągane są przy użyciu wentylatora i odprowadzane są do powietrza emitorem, o wysokości $h=10$ m i średnicy wylotu $d=0,8$ m.

Wydajność układu - max 2 760 Nm³/h.

Układ odciągowy - emitor E-1.5.

Substancje pyłowe ze szlifierki Centro Maskin, odciągane są przy użyciu wentylatora i po redukcji w II stopniowym układzie odpylającym (cyklon + multicyklon) odprowadzane są do powietrza emitorem, o wysokości $h=10$ m i średnicy wylotu $d=0,4$ m.

Wydajność układu – max 6 800 Nm³/h.

Parametry urządzenia odpylającego:

- typ - suchy wielocyklonowy firmy BAHCO,
- opór - do 1 000 N/m²,
- skuteczność odpylania - 80% do 90%,
- średnie pomiarowe stężenie pyłu za urządzeniem - 16 mg/Nm³.

Układ odciągowy - emitor E-1.6.

Substancje pyłowo-gazowe z pieca żarzalnego z wysuwnym trzonem, odprowadzane są do powietrza emitorem, o wysokości $h=18$ m i średnicy wylotu $d=0,6$ m.

Wydajność układu – 3 240 Nm³/h.

Układ odciągowy - emitor E-1.7.

Substancje pyłowo-gazowe z pieca samotokowo - pokrocznego do obróbki cieplnej, odprowadzane są do powietrza emitorem, o wysokości $h=25$ m i średnicy wylotu $d=1,2$ m.

Wydajność układu – 5 460 Nm³/h.

Układ odciągowy – emitor E-1.8.

Substancje pyłowe z piły do cięcia na sucho, odciągane są przy użyciu wentylatora i po redukcji w II stopniowym układzie odpylającym (cyklon+multicyklon), odprowadzane są do powietrza emitorem, o wysokości $h=10$ m i średnicy wylotu $d=0,4$ m.

Wydajność układu – 6 800 Nm³/h.

Układ odciągowy – emitor E-1.9.

Substancje pyłowe z piły do cięcia na sucho, odciągane są przy użyciu wentylatora i po redukcji w II stopniowym układzie odpylającym (cyklon+multicyklon), odprowadzane są do powietrza emitorem, o wysokości $h=10$ m i średnicy wylotu $d=0,4$ m.

Wydajność układu – 6 800 Nm³/h.”

- V. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.” punkt 7. „Charakterystyka źródeł hałasu.” otrzymuje brzmienie:

„7. Charakterystyka źródeł hałasu.

Parametry akustyczne instalacji.

Źródła hałasu pracujące w otwartej przestrzeni.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Obliczona moc akustyczna [dB]	Czas pracy	
			dzień	noc
1.	Zespół chłodni wentylatorowych	99,0	8h/8h	1h/1h
2.	Suwnica mała bramowa (ruch i załadunki)	95,0	4h/8h	-
3.	Suwnica Welhman (ruch i załadunki)	100,0	8h/8h	-
4.	Dźwig załadunkowy kolejowy *	98,5	2h/h	-

* dźwig pracuje sporadycznie w razie potrzeb

Źródła hałasu punktowe.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Obliczona moc akustyczna [dB]	Czas pracy	
			dzień	noc
1.	Emitor E 1.1	45,2	8h/8h	1h/1h
2.	Emitor E 1.3	45,2	8h/8h	1h/1h
3.	Emitor E 1.4	49,3	8h/8h	1h/1h
4.	Emitor E 1.6	29,7	8h/8h	1h/1h
5.	Emitor E 1.7	29,8	8h/8h	1h/1h
6.	Emitor E 2.1	43,7	8h/8h	1h/1h
7.	Emitor E 1.8	62,7	8h/8h	1h/1h
8.	Emitor E 1.9	68,3	8h/8h	1h/1h
9.	Emitor E 2.1	47,7	8h/8h	1h/1h
10.	Emitor E 2.2	49,0	8h/8h	1h/1h

Źródła hałasu liniowe.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Właściwości	Moc akustyczna [dB]	Czas pracy	
				dzień	noc
1.	C4 – 2 lokomotywy SM-42 z wagonami *	tory kolejowe z podkładami drewnianymi na podsypce, szyny z połączeniami metoda RMR 2002	93,4	8h/8h	-

* Prędkość składu 5 [km/h].

Źródła hałasu kubaturowe.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Powierzchnia A [m ²]	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany [dBA]	Izolacyjność Akustyczna ściany [dBA]	Obliczona moc akustyczna [dB]	Czas pracy	
						dzień	noc
1.	hala walcowni-Dach 01	64 763,95	69,8	28	86,9	8h/8h	1h/1h
2.	hala walcowni-Fasada 01	717,98	70,0	28	67,6	8h/8h	1h/1h
3.	hala walcowni-Fasada 02	16,68	70,0	28	51,2	8h/8h	1h/1h
4.	hala walcowni-Fasada 03	170,41	70,0	28	61,3	8h/8h	1h/1h
5.	hala walcowni-Fasada 04	30,15	70,0	28	53,8	8h/8h	1h/1h
6.	hala walcowni-Fasada 05	255,19	70,0	28	63,1	8h/8h	1h/1h
7.	hala walcowni-Fasada 06	12,88	70,0	28	50,1	8h/8h	1h/1h
8.	hala walcowni-Fasada 07	12,86	70,0	28	50,1	8h/8h	1h/1h
9.	hala walcowni-Fasada 08	40,85	70,0	28	55,1	8h/8h	1h/1h
10.	hala walcowni-Fasada 09	438,87	70,0	28	65,4	8h/8h	1h/1h
11.	hala walcowni-Fasada 10	520,22	70,0	28	66,2	8h/8h	1h/1h

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Powierzchnia A [m ²]	Poziom dźwięku	Izolacyjność	Obliczona moc akustyczna	Czas pracy	
			wewnątrz pomieszczenia	Akustyczna ściany			
12.	hala walcowni-Fasada 11	1628,5	69,6	28	70,7	8h/8h	1h/1h
13.	hala walcowni-Fasada 12	809,17	65,9	15 *	77,0	8h/8h	1h/1h
14.	hala walcowni-Fasada 13	648,74	65,9	28	63,0	8h/8h	1h/1h
15.	hala walcowni-Fasada 14	401,61	65,6	12 *	76,6	8h/8h	1h/1h
16.	hala walcowni-Fasada 15	607,29	65,6	28	62,4	8h/8h	1h/1h
17.	hala walcowni-Fasada 16	224,52	65,6	6 *	80,1	8h/8h	1h/1h
18.	hala walcowni-Fasada 17	1 228,24	63,6	28	63,5	8h/8h	1h/1h
19.	hala walcowni-Fasada 18	207,08	63,6	5 *	78,8	8h/8h	1h/1h
20.	hala walcowni-Fasada 19	2 890,74	71,2	28	74,8	8h/8h	1h/1h
21.	hala walcowni-Fasada 20	111,83	71,2	28	60,7	8h/8h	1h/1h
22.	hala walcowni-Fasada 21	334,21	71,2	28	65,4	8h/8h	1h/1h
23.	hala walcowni-Fasada 22	278,71	71,2	28	64,7	8h/8h	1h/1h
24.	hala walcowni-Fasada 23	329,06	71,2	28	65,4	8h/8h	1h/1h
25.	hala walcowni-Fasada 24	1 151,68	76,0	28	75,6	8h/8h	1h/1h
26.	hala walcowni-Fasada 25	911,32	76,0	28	74,6	8h/8h	1h/1h
27.	hala walcowni-Fasada 26 brama x2	926,81	54,1	12 *	68,8	8h/8h	1h/1h
28.	hala walcowni-Fasada 27	1 245,66	50,5	28	50,5	8h/8h	1h/1h
29.	hala walcowni-Fasada 28 zerowa iz	128,16	61,2	0	79,3	8h/8h	1h/1h
30.	hala walcowni-Fasada 29 zerowa	68,03	61,2	0	76,5	8h/8h	1h/1h

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Powierzchnia A [m ²]	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia	Izolacyjność Akustyczna ściany	Obliczona moc akustyczna	Czas pracy	
	iz						
31.	hala walcowni-Fasada 30 zerowa iz	120,63	61,2	0	79,0	8h/8h	1h/1h
32.	hala walcowni-Fasada 31	1 564,91	61,9	19	71,8	8h/8h	1h/1h
33.	hala walcowni-Fasada 32	154,46	69,1	28	60,0	8h/8h	1h/1h
34.	hala walcowni-Fasada 33	855,55	70,0	17	79,3	8h/8h	1h/1h
35.	hala walcowni-Fasada 34	188,47	70,0	28	61,8	8h/8h	1h/1h
36.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów-Dach 01	5 482,06	77,3	28	83,7	8h/8h	1h/1h
37.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów-Fasada 01	536,16	78,3	28	74,6	8h/8h	1h/1h
38.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów-Fasada 02	135,85	78,3	28	68,6	8h/8h	1h/1h
39.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów-Fasada 03	677,19	78,3	28	75,6	8h/8h	1h/1h
40.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów-Fasada 04 brama	852,81	81,0	12 *	95,3	8h/8h	1h/1h
41.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów-Fasada	979,22	75,4	28	74,3	8h/8h	1h/1h

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Powierzchnia A [m ²]	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia	Izolacyjność Akustyczna ściany	Obliczona moc akustyczna	Czas pracy	
	05						
42.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów- Fasada 06	887,73	63,7	28	62,2	8h/8h	1h/1h
43.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów- Fasada 07	393,07	67,0	6 *	83,9	8h/8h	1h/1h
44.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów- Fasada 08	518,7	67,0	27	64,1	8h/8h	1h/1h
45.	obróbka mechaniczna i przygotowanie wsadów- Fasada 09	460,36	72,0	6 *	89,6	8h/8h	1h/1h
46.	wydział pierścieni-Dach 01	10 303,93	70,7	27	80,8	8h/8h	1h/1h
47.	wydział pierścieni- Fasada 01	3263,8	69,7	27	74,8	8h/8h	1h/1h
48.	wydział pierścieni- Fasada 02	49,06	69,0	27	55,9	8h/8h	1h/1h
49.	wydział pierścieni- Fasada 03	179,32	69,0	27	61,5	8h/8h	1h/1h
50.	wydział pierścieni- Fasada 04	699,12	69,0	27	67,4	8h/8h	1h/1h
51.	wydział pierścieni-	179,5	69,0	27	61,5	8h/8h	1h/1h

Lp.	Nazwa źródła	Powierzchnia	Poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia w odległości 1 m od ściany	Izolacyjność Akustyczna ściany [dBA]	Obliczona moc akustyczna [dB]	Czas pracy	
	balasu 05	A [m ²]					
52.	wydział pierścieni- Fasada 06 brama	209,71	69,7	6 *	83,9	8h/8h	1h/1h
53.	wydział pierścieni- Fasada 07	482,2	69,7	27	66,5	8h/8h	1h/1h
54.	wydział pierścieni- Fasada 08	217,15	69,7	27	63,1	8h/8h	1h/1h
55.	wydział pierścieni- Fasada 09	2186,33	72,2	27	75,6	8h/8h	1h/1h
56.	wydział pierścieni- Fasada 10	216,55	67,2	27	60,6	8h/8h	1h/1h
57.	wydział pierścieni- Fasada 11	558,99	71,1	27	68,6	8h/8h	1h/1h
58.	wydział pierścieni- Fasada 12	35,36	71,1	27	56,6	8h/8h	1h/1h
59.	wydział pierścieni- Fasada 13 brama	957,1	68,6	7 *	88,4	8h/8h	1h/1h

* Izolacyjność zredukowana o wpływ nieszczelności materiałów, a także o otwarcie bram.

”

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

„II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

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

1.1. Dopuszczalna emisja substancji do powietrza dla poszczególnych źródeł emisji.

Źródło emisji	Nr emitora	Emitowane substancje	Dopuszczalna emisja substancji do powietrza		
			do dnia 4 listopada 2026 r.	od dnia 5 listopada 2026 r.	
			Maksymalna emisja godzinowa [kg/h]	Maksymalna emisja godzinowa [kg/h]	Graniczne stężenie BAT – AEL / (średnia dobowo lub średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm³]
Instalacja do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża)					
Przestrzeń robocza pieca pokrocznego	E-1.1	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,034	0,034	Nie ma zastosowania ¹⁾
		Tlenki azotu	4,18	-	246
		Tlenek węgla	0,765	-	45 ³⁾
		Dwutlenek siarki	0,084	-	Nie ma zastosowania ²⁾
Piece grzewcze węglane nr 7 i 8	E-1.3	Pył ogółem =PM10= PM2,5	0,032	0,032	Nie ma zastosowania ¹⁾
		Tlenki azotu	0,640	-	80
		Tlenek węgla	0,270	-	34 ³⁾
		Dwutlenek siarki	0,016	-	Nie ma zastosowania ²⁾
Piec grzewczy z obróbki cieplnej Seco-Warwick	E-1.4	Pył ogółem =PM10= PM2,5	0,013	0,013	Nie ma zastosowania ¹⁾
		Tlenki azotu	0,240	-	87
		Tlenek węgla	0,192	-	70 ³⁾
		Dwutlenek siarki	0,006	-	Nie ma zastosowania ²⁾
Szlifierka Centro Maskin	E-1.5	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,32	-	5
Piec żarzalny z wysuwym trzonem	E-1.6	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,005	0,005	Nie ma zastosowania ¹⁾
		Tlenki azotu	0,288	-	89
		Tlenek węgla	0,171	-	53 ³⁾
		Dwutlenek siarki	0,008	-	Nie ma

Źródło emisji	Nr emitora	Emitowane substancje	Dopuszczalna emisja substancji do powietrza		
					zastosowania ²⁾
Piec		Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,003	0,003	Nie ma zastosowania ¹⁾
samotokowo-pokroczny do obróbki cieplnej	E-1.7	Tlenki azotu	0,420	-	77
		Tlenek węgla	0,060	-	11 ³⁾
		Dwutlenek siarki	0,003	-	Nie ma zastosowania ²⁾
Piła do cięcia na sucho	E-1.8	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,034	-	5
Piła do cięcia na sucho	E-1.9	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,034	-	5
Instalacja do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto Walcowanych)					
Piec grzewczy obrotowy i piec grzewczy z podwójnie wysuwany trzonem	E-2.1	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,099	0,099	Nie ma zastosowania ¹⁾
		Tlenki azotu	0,334	-	39
		Tlenek węgla	0,145	-	17 ³⁾
		Dwutlenek siarki	0,020	-	Nie ma zastosowania ²⁾
Pięć pieców szybowych do obróbki cieplnej	E-2.2	Pył ogółem = PM10 = PM2,5	0,117	-	10
		Tlenki azotu	0,362	-	41
		Tlenek węgla	0,320	-	36 ³⁾
		Dwutlenek siarki	0,015	-	Nie ma zastosowania ²⁾

1) BAT-AEL nie ma zastosowania, gdy przepływ masowy pyłu nie osiąga poziomu 100 g/h;

2) BAT-AEL nie ma zastosowania do zespołów urządzeń wykorzystujących w 100% gaz ziemny lub w 100% ogrzewanie elektryczne;

3) Wskaźnikowy poziom emisji (średnia z okresu pobierania próbek).

1.2. Dopuszczalna roczna emisja substancji do powietrza dla poszczególnych instalacji.

Emitowane substancje	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]	
	do dnia 4 listopada 2026 r.	od dnia 5 listopada 2026 r.
Instalacja do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża)		
Pył ogółem = PM10 = PM2,5	2,112	1,825
Tlenki azotu	29,43	29,43
Tlenek węgla	6,30	6,30
Dwutlenek siarki	0,58	-
Instalacja do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto Walcowanych)		

Emitowane substancje	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]	
	do dnia 4 listopada 2026 r.	od dnia 5 listopada 2026 r.
Pył ogółem = PM10 = PM2,5	1,59	1,59
Tlenki azotu	5,11	5,11
Tlenek węgla	3,59	3,59
Dwutlenek siarki	0,25	-

”

VII. Część III. decyzji „Gospodarka odpadami.” otrzymuje brzmienie:

„III. Gospodarka odpadami.

1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania.

Tabela 1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilości odpadów wytwarzanych [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5,0
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,0
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,0
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	20,0
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,0
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10,0
11	16 01 07*	Filtry olejowe	1,0
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,0

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilości odpadów wytwarzanych [Mg/rok]
13	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,0
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,0
15	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	5,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	07 02 99	Inne niewymienione odpady	3,0
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,5
3	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	220,0
4	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	6 000,0
5	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	250,0
6	10 02 15	Inne szlasy i osady pofiltracyjne	150,0
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	400,0
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,0
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	6,0
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	22 000,0
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,0
12	15 01 03	Opakowania z drewna	5,0
13	16 01 03	Zużyte opony	5,0
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	20,0
15	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
16	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	5,0
17	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	3,0
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
19	16 11 06	Oklądziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	350,0
20	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,0
21	17 01 02	Gruz ceglany	400,0
22	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,0
23	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	15,0
24	17 04 02	Aluminium	2,0
25	17 04 03	Ołów	0,5
26	17 04 05	Żelazo i stal	2 000,0

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Ilości odpadów wytwarzanych [Mg/rok]
27	17 04 07	Mieszaniny metali	0,5
28	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10,0
29	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	8,0

2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów.

Tabela 2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstałe w wyniku wymiany zużytych emulsji na nowe w urządzeniach technologicznych.	Skład: mieszaniny wody i oleju lub innych substancji chemicznych, stosowane w obróbce metali. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: HP 3 Łatwopalne, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne.
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń, takich jak prasa, walcarka, manipulatory.	Skład: mieszaniny wody i oleju, stosowane jako płyny chłodzące lub smarujące w obróbce metali lub przemyśle maszynowym. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: HP 14 Ekotoksyczne.
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji urządzeń linii technologicznych.	Skład: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką; węglowodory alifatyczne, aromatyczne. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: HP 3 Łatwopalne, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne.
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji urządzeń linii technologicznych.	Skład: oleje stosowane jako płyny hydrauliczne w maszynach i urządzeniach

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				przemysłowych, oleje smarowe wykorzystywane jako płyny smarowe w różnych mechanizmach i urządzeniach. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: HP 14 Ekotoksyczne.
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji urządzeń linii technologicznych, jak i remontów urządzeń dźwigowych.	Skład: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: HP 3 Łatwopalne, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne.
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstałe w wyniku eksploatacji urządzeń linii technologicznych.	Skład: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką: węglowodory alifatyczne, aromatyczne. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: HP 3 Łatwopalne, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne.
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku wymiany urządzeń działających na terenie huty.	Skład: w postaci olejów i cieczy, stosowanych jako elektroizolatory: węglowodory i ich związki: węglowodory alifatyczne, aromatyczne. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: HP 3 Łatwopalne, HP 14 Ekotoksyczne.
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Pojemniki po substancjach wykorzystywanych w procesie technologicznym, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. beczki po olejach.	Skład: tworzywo sztuczne, metal, styren, węglowodory aromatyczne i alifatyczne. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: HP 14 Ekotoksyczne.
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate	Odpady stanowią pojemniki metalowe po sprayach,	Skład: metal, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone substancjami

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
		elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	zawierających środki do badań magnetyczno-proszkowych i penetracyjnych.	drażniącymi. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: niepalny, HP 14 Ekotoksyczne.
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Materiały filtracyjne, czyściwo oraz zanieczyszczona odzież ochronna. Odpady powstają w trakcie normalnej pracy instalacji, a także w trakcie prowadzenia remontów i usuwania awarii.	Skład: sorbenty, czyściwo zanieczyszczone olejami, smarami, metalami ciężkimi i innymi substancjami niebezpiecznymi. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: HP 3 Łatwopalne.
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady powstają w wyniku wymiany w eksploatowanych maszynach i urządzeniach.	Skład: węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: HP 3 Łatwopalne, HP 6 Ostra toksyczność, HP 14 Ekotoksyczne.
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Powstają w wyniku serwisowania oświetlenia huty, np. jarzeniówki.	Skład: szkło, tworzywa sztuczne, rtęć, związki rtęci. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: niepalny, HP 14 Ekotoksyczne.
13	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady w postaci zużytych odczynników laboratoryjnych, powstałych w wyniku pracy laboratorium, prowadzącym badania produktów huty.	Skład: kwasy, zasady, rozpuszczalniki organiczne. Stan skupienia: odpad ciekły. Właściwości: niepalny, HP 14 Ekotoksyczne.
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstałe w wyniku wymiany zużytych akumulatorów będących na wyposażeniu wózków	Skład: kwasy, metale ciężkie. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości:

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			spalinowych lokomotyw oraz dźwigów.	HP 3 Łatwopalne, HP 14 Ekotoksyczne.
15	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Odpady w postaci np. podkładów kolejowych, powstałe w wyniku utrzymania transportu kolejowego na terenie huty.	Skład: drewno, rozpuszczalniki organiczne. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: HP 3 Łatwopalne, HP 14 Ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Odpady stanowią głównie elementy gumowe, np. uszczelki, guma płaska, węże gumowe.	Skład: guma, guma w okuciach, węże hydrauliczne wykorzystywane w urządzeniach instalacji. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady powstają w wyniku eksploatacji drukarek i skanerów w budynkach biurowych.	Skład: tlenki żelaza i tlenki innych metali. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: palny, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
3	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	Odpady powstają w wyniku remontów i napraw pieców grzewczych.	Skład: metale ciężkie, takie jak: ołów, kadm, arsen, chrom. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
4	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady powstają w wyniku prowadzenia procesów	Skład: metale żelazne i nieżelazne, stopy metali z pierwiastkami niemetalicznymi, tlenki glinu.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			technologicznych.	Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych
5	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	Odpady powstają w odzendorowiaczu i osadniku wody chłodniczej.	Skład: metale ciężkie, sole mineralne, związki organiczne. Stan skupienia: odpad płynny. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
6	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Odpady powstają w wyniku oczyszczania osadników wody chłodniczej oraz stawów hutniczych.	Skład: substancje nieorganiczne, związki chemiczne. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady powstają w wyniku prowadzenia procesu technologicznego.	Skład: stal. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady powstają w wyniku napraw doraźnych uwzględniających prace spawalnicze.	Skład: żelazo i stal. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady powstają w wyniku eksploatacji urządzeń do cięcia, np. piły.	Skład: metale żelazne i nieżelazne, stopy metali z pierwiastkami niemetalicznymi, tlenki glinu. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w wyniku prowadzenia procesu technologicznego.	Skład: metale. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w wyniku przygotowania produktów huty do transportu.	Skład: polipropylen, polietylen, polichlorek winylu. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w wyniku przygotowania produktów huty do transportu. Odpad w postaci palet, na których ustawiane są odpady.	Skład: drewno. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych
13	16 01 03	Zużyte opony	Odpady powstają w wyniku utrzymania pojazdów samochodowych, wózków widłowych, wózków akumulatorowych itp.	Skład: kauczuk, guma naturalna. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				odpadów niebezpiecznych.
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w wyniku wycofania z eksploatacji zużytych urządzeń, np. silniki.	Skład: tworzywa sztuczne, ceramika, szkło, metale (miedź, aluminium, stal). Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: odpady nie zawierają substancji i materiałów kwalifikujących je do odpadów niebezpiecznych. Warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady te nie są toksyczne i szkodliwe. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska i ludzi.
15	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstają w wyniku usuwania elementów ze zużytych urządzeń, np. części elektroniczne.	Skład: elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w tym panele sterujące, które mogą składać się z tworzyw sztucznych, ceramiki, szkła, metali. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: warunki atmosferyczne nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne. Odpady te nie są toksyczne i szkodliwe. Odpady nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska i ludzi.
16	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady powstają w wyniku wyeksploatowania pojemników na środki gaśnicze.	Skład: stal, tworzywa sztuczne. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
17	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Odpady w postaci wyeksploatowanych gaśnic przeciwpożarowych i innych.	Skład: stal, tworzywa sztuczne Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
				zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady powstają w wyniku eksploatacji urządzeń zasilanych bateriami alkalicznymi.	Skład: tlenek cynku, tlenek manganu, wodorotlenek potasu. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
19	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady powstają w wyniku remontów i napraw pieców grzewczych.	Skład: głina (ił, kwarc, skałen), piasek (kwarc, skałen), pyły (kwarc, skałen mika) i inne. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
20	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady powstają w wyniku remontów i prac, mających na celu utrzymanie budynków huty.	Skład: kruszywa skalne, surowce mineralne (margiel lub wapień i glina). Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, trwałe, duża wytrzymałość mechaniczna, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
21	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady powstają w wyniku remontów i prac, mających na celu utrzymanie i rozbiórkę budynków huty.	Skład: kruszywa skalne, surowce mineralne (margiel lub wapień i glina). Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, trwałe, duża wytrzymałość mechaniczna, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
22	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady powstają w wyniku prac budowlanych i rozbiórkowych.	Skład: polipropylen, polichlorek winylu. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
23	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstają w wyniku prowadzenia remontów i przeglądów urządzeń ciągu technologicznego.	Skład: miedź, brąz, mosiądz. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
24	17 04 02	Aluminium	Odpady powstają w wyniku prowadzenia remontów i przeglądów urządzeń ciągu technologicznego.	Skład: aluminium. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, plastyczny, odporny na działanie wody, na powietrzu pokrywa się tlenkiem glinu, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
25	17 04 03	Ołów	Odpady powstają w wyniku prowadzenia remontów i przeglądów urządzeń ciągu technologicznego.	Skład: ołów. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
26	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstają w wyniku prowadzenia remontów i przeglądów urządzeń ciągu technologicznego, jak i również podczas	Skład: żelazo i stal. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, twardy, na

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
			rozbiórki budynków przeznaczonych do usunięcia.	powietrze utlenia się i pokrywa rdzą, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
27	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady powstają podczas przeprowadzania remontów budynków.	Skład: metale nieżelazne m.in. miedź, brąz, mosiądz, aluminium, cynk. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, dobre przewodnictwo cieplne i elektryczne, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
28	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstają w trakcie remontów i prac konserwatorskich.	Skład: krzemionka, włókna glinokrzemianowe, włókna ceramiczne. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: niepalny, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.
29	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady powstają w wyniku remontów budynków.	Skład: krzemionka, włókna glinokrzemianowe, włókna ceramiczne. Stan skupienia: odpad stały. Właściwości: niepalny, nietoksyczny, niestwarzający zagrożenia dla środowiska, odpad nie wykazuje właściwości odpadów niebezpiecznych.

3. Miejsca i sposoby oraz rodzaje magazynowanych odpadów, a także sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Tabela 3. Miejsca i sposoby oraz rodzaje magazynowanych odpadów, a także sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne				
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
7	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady nie są magazynowane. Firmy świadczące usługę remontu wywożą odpady po zakończeniu prac na terenie Zakładu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
9	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób	Po zebraniu odpowiedniej ilości, przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
		ciśnieniowymi	postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko – Laboratorium.	
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szczelne (zapewniające ochronę przed wyciekami), opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Po zebraniu odpowiedniej ilości, przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
11	16 01 07*	Filtry olejowe	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szczelne, opisane pojemniki, ustawione na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
13	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób	Po zebraniu odpowiedniej ilości, przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
			postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko – Laboratorium.	
14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
15	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Odpady nie są magazynowane. Firmy świadczące usługę remontu torów kolejowych odpowiedzialne są za zagospodarowanie wyeksploatowanych torów kolejowych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 99	Inne niewymienione odpady	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - na Wydziałach Produkcyjnych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych - Magazyn centralny.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
3	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	Metalowe, opisane kontenery lub wagony kolejowe transportu	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
			wewnętrznego - na Wydziale Walcowni.	stosowne zezwolenia.
4	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	W wagonach kolejowych lub na utwardzanej powierzchni, pod zadaszeniem - Hala przygotowania wsadu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
5	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	Odpady w postaci szlamów z osadnika wody chłodzącej, powstają w wyniku prowadzonego procesu uzdatniania wód chłodniczych. Po spuszczeniu wody z osadnika, szlasy są bezpośrednio przeładowywane na samochody odbiorców zewnętrznych, którzy te odpady przejmują od Huty.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
6	10 02 15	Inne szlasy i osady pofiltracyjne	Odpady w postaci szlamów, powstają w wyniku czyszczenia stawów hutniczych i osadników wody chłodniczej. Odpady nie są magazynowane.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
7	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W wagonach kolejowych lub na utwardzanej powierzchni, pod zadaszeniem - Hala przygotowania wsadu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych - Magazyn centralny.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Lp.	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
			oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	W wagonach kolejowych lub na utwardzanej powierzchni, pod zadaszeniem - Hala przygotowania wsadu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych – Wiata magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko – Wiata magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
13	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony, po stwierdzeniu braku możliwości dalszej eksploatacji, wywożone są przez firmy zewnętrzne z Huty Bankowa. Odpad nie jest magazynowany.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
15	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone,	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Lp .	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
			zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko - Wiata Magazynowa.	
16	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady nie są magazynowane na terenie Zakładu. Po przeprowadzeniu usługi przeglądu gaśnic, pojemniki niezdatne do dalszej eksploatacji wywożone są przez firmę zewnętrzną.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
17	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	Odpady nie są magazynowane. Po zakończeniu przeglądu pojemników firma zewnętrzna świadcząca usługę odpowiedzialna jest za zagospodarowanie odpadów.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
18	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W wyznaczonych, oznaczonych miejscach Zakładu, w odpowiednich, opisanych pojemnikach, pod zadaszeniem, na utwardzonej powierzchni. Miejsce magazynowania oznaczone, zabezpieczone przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko. Zbierane selektywnie, w wyznaczonych na ten cel pojemnikach, ustawionych w bezpośrednim sąsiedztwie gaśnic p.poż., znajdujące się pod stałym dozorem pracowników.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
19	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady nie są magazynowane, remonty są wykonywane przez firmy zewnętrzne, które w ramach usługi odpowiedzialne są za przekazanie odpadów do zagospodarowania.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
20	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek	W opisanych workach typu big bag, na wagonach	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania

Lp .	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
		i remontów	transportu wewnętrznego. Odpady nie są magazynowane, remonty są wykonywane przez firmy zewnętrzne, które w ramach usługi odpowiedzialne są za przekazanie odpadów do zagospodarowania.	podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
21	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady nie są magazynowane, remonty są wykonywane przez firmy zewnętrzne, które w ramach usługi odpowiedzialne są za przekazanie odpadów do zagospodarowania.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
22	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady nie są magazynowane, remonty są wykonywane przez firmy zewnętrzne, które w ramach usługi odpowiedzialne są za przekazanie odpadów do zagospodarowania.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
23	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych - Magazyn centralny.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
24	17 04 02	Aluminium	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych - Magazyn centralny.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
25	17 04 03	Ołów	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych - Magazyn centralny.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Lp .	Kody odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadami
26	17 04 05	Żelazo i stal	W wagonach kolejowych lub na utwardzanej powierzchni, pod zadaszeniem - Hala przygotowania wsadu.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
27	17 04 07	Mieszanki metali	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych - Magazyn centralny.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.
28	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W odpowiednich, opisanych pojemnikach, na utwardzanej powierzchni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznaczone, zamykane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych - Wiata Magazynowa.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia
29	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady nie są magazynowane, remonty są wykonywane przez firmy zewnętrzne, które w ramach usługi odpowiedzialne są za przekazanie odpadów do zagospodarowania.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

4. Warunki ochrony przeciwpożarowej.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla Huta Bankowa Sp. z o.o., ul. Sobieskiego 24, 41-300 Dąbrowa Górnicza” z lipca 2023 r., wykonanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 581/2013), uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej z dnia 25 lipca 2023 r., znak: MZ.077.76.2023.2.RD oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej z dnia 27 czerwca 2024 r., znak: MZ.077.52.2024.2.DŻ.”

VIII. Część IV. decyzji „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 nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska, tylko krążą w obiegu zamkniętym huty.”

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

„VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu środowiska jako całości.

W instalacjach stosuje się techniki zgodne z wymaganiami najlepszych dostępnych technik, 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.

1. W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 1	Wytyczne BAT 1 realizowane są w ramach wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego, zgodnego z ISO 14001, spełniającego wszystkie wymogi wymienione w BAT 1.
BAT 2	(iii) informacje na temat ilości i właściwości chemikaliów technologicznych - Polimer znajduje się na liście substancji chemicznych, sprowadzanych do Huty Bankowa. Lista zawiera wykaz wszystkich substancji sprowadzanych na teren Zakładu, w tym tych nie włączonych w cykl technologiczny. Dokument sporządzony jest przez Dział Zakupów i Dostaw, podczas sprowadzenia substancji na teren Zakładu i dostępny jest w formie elektronicznej, na dyskach sieciowych Huty Bankowa. W sporządzonym dokumencie znajdują się informacje na temat rodzaju zagrożenia (oznaczenia H), wymaganych środków bezpieczeństwa (oznaczenie P), miejsca użytkowania, stanowisk pracowniczych, które wykorzystują wskazaną substancję, ilości sprowadzonej w ciągu roku oraz numery WE, jeżeli jest określony. Pracownicy, na stanowiskach, które wykorzystują polimer, są zapoznawani z kartą charakterystyki dla stosowanej substancji i mają do niej ciągły wgląd. Karty w wersji papierowej są przechowywane w Dziale Zakupów i Dostaw.
BAT 3	Wdrożona Procedura Q-05 Zakupy, według której, po zakupie substancji chemicznej, otrzymywana jest jej karta charakterystyki, w oparciu o którą sporządzany jest wykaz substancji chemicznych, stosowanych na terenie Huty Bankowa. (i) W Hucie Bankowa, w procesie technologicznym, jedynym stosowanym środkiem chemicznym jest polimer AQUA QUENCH MK. Polimer stosowany jest na wydziałach produkcyjnych, w procesach hartowania i jest najlepszym możliwym

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	środkiem, który umożliwia wytworzenie produktów spełniających oczekiwania Klientów Huty Bankowa. (zob. BAT 1). (ii) Wyeliminowanie polimeru AQUA QUENCH MK jest niemożliwe, gdyż jest to substancja stosowana do hartowania gotowych wyrobów Huty Bankowa. Pracownicy, na stanowiskach, które wykorzystują polimer, są zapoznawani z kartą charakterystyki dla stosowanej substancji i mają do niej ciągły wgląd. (iii) Polimer AQUA QUENCH MK nie jest magazynowany na terenie Zakładu. Po stwierdzeniu konieczności zakupu według obowiązujących procedur, składane jest zamówienie, które realizowane jest poprzez bezpośrednie dostarczanie do miejsca użytkowania. Substancja mieszana jest z wodą i znajduje się w wannach hartowniczych, na wydziałach produkcyjnych. Po przeanalizowaniu cyklu technologicznego i rodzaju stali wykorzystywanej w procesie produkcyjnym stwierdzono, że polimer AQUA QUENCH MK jest najlepszym dostępnym wariantem, pod względem wymogów stawianych dla produktów Huty Bankowa.
BAT 4	W Hucie Bankowa, w ramach zintegrowanych systemów zarządzania, funkcjonuje procedura „Gotowość i reagowanie na wypadki przy pracy i sytuacje awaryjne.” oraz instrukcje „Postępowanie w przypadku powstania pożaru lub awarii ekologicznej”. W instrukcji wskazano: sposób usuwania wycieku, wraz z środkami bezpieczeństwa, jakie należy podjąć w zależności od substancji, której wyciek nastąpił. W instrukcjach określono, że wyciek należy zebrać z wykorzystaniem czyściwa, piasku, bądź też innego dostępnego sorbentu. Powstały w ten sposób odpad należy traktować jako odpad niebezpieczny i składować w szczelnych pojemnikach. Po usunięciu wycieku pracownik likwiduje skutki wycieku i przywraca pierwotny stan miejsca, w którym nastąpił wyciek. Odpady na terenie Huty Bankowa zbierane są w szczelnych zbiornikach, na utwardzanej powierzchni i transportowane są do magazynu odpadów, w którym znajduje się wanna ociekowa. W Hucie Bankowa w procesie technologicznym nie stosuje się kwasów.

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 1	XXI. W związku z eksploatacją instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża) oraz instalacji do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto-Walcowanych) powstają ścieki przemysłowe, stanowiące tzw. wody pochłonicze, które krążą w obiegu zamkniętym huty. XXVI. Huta Bankowa posiada wdrożony plan gospodarki wodnej. Obejmuje on schemat przepływu wody technologicznej oraz bilans, obejmujący pobór wód z rzeki Przemszy wraz z uzupełnianiem obiegu zamkniętego wód chłodniczych. W Zakładzie obowiązują również procedury i instrukcje określające działania w zakresie wykrywania i usuwania ewentualnych wycieków. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacje IPPC winny spełniać wymogi konkluzji BAT 1 punkt XXI i XXVI.
BAT 2	Instalacje nie są źródłem ścieków przemysłowych wprowadzanych do wód.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	W związku z eksploatacją instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża) oraz instalacji do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto-Walcowanych) powstają ścieki przemysłowe stanowiące tzw. wody pochłonicze, które krążą w obiegu zamkniętym huty. <u>Wykaz strumieni ścieków obejmuje:</u> i) b/ Stawy hutnicze, stanowiące element instalacji - wykorzystywane do cyrkulacji wód pochłoniczych. ii) W ramach eksploatacji instalacji nie występuje wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, ponieważ ścieki przemysłowe, stanowiące tzw. wody pochłonicze, wykorzystywane są w zamkniętym obiegu chłodzenia huty. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacje IPPC winny spełniać wymogi konkluzji BAT 2 punkt i) lit. b) oraz punkt ii).
BAT 6	Ilość wody do celów technologicznych, pobieranej ze stawów hutniczych, jest monitorowana przy pomocy łąty wodowskazowej. Odczyty poziomu wody stanowią podstawę do wyliczania przepływu, zgodnie z krzywą natężenia, opracowaną przez IMGW. Zużycie wody podlega stałemu nadzorowi, a Huta Bankowa przekazuje kwartalne i roczne raporty do Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie. Pomiar ilości ścieków krążących w obiegu zamkniętym wód technologicznych, prowadzony jest raz w miesiącu. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacje IPPC winny spełniać wymogi konkluzji BAT 6.
BAT 19	W instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża) oraz w instalacji do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto-Walcowanych) stosuje się następujące techniki: a.) Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej – do dnia 4.11.2026 r. Zakład powinien posiadać plan gospodarowania wodą, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Plan gospodarowania wodą powinien zawierać wszystkie elementy wymagane, zgodnie z BAT 19 lit. a), tj.: - schemat przepływu wody w instalacji, wraz z bilansem wody zużywanej przez poszczególne zespoły urządzeń, - ustalenie celów w zakresie oszczędności wody, - opis wdrożonych technik optymalizacji zużycia wody (np. kontrola użycia wody, recykling wody, wykrywanie i usuwanie wycieków). Audyty gospodarki wodnej będą przeprowadzane co najmniej raz w roku. Audyt obejmować będzie zagadnienia ujęte w planie gospodarowania wodą. b.) Rozdzielenie strumieni wody - instalacje posiadają zamknięte obiegi wód chłodniczych. Ścieki przemysłowe z procesu technologicznego, stanowiące tzw. wody pochłonicze, po podczyszczeniu są zawracane, krążąc w obiegu zamkniętym huty. c.) Minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami – przeprowadzane są regularne kontrole i konserwacja elementów instalacji. d.) Ponowne wykorzystanie lub recykling wody - instalacje posiadają zamknięte obiegi wód pochłoniczych, które po podczyszczeniu są zawracane do obiegu zamkniętego – krążąc pomiędzy stawami hutniczymi, a instalacjami, w których są wykorzystywane. g.) Oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej, zawierającej olej i zgorzelinę w procesie walcowania na gorąco – zbijacze zgorzeliny wyposażone są w natrysk wodny. Zanieczyszczone zgorzeliną wody technologiczne podczyszczane są

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	odszlifowywaczach i osadnikach. Powstający odpad przekazywany jest podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia. Podczyszczone ścieki przemysłowe są wykorzystywane w obiegu zamkniętym huty. <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. instalacje IPPC winny spełniać wymogi konkluzji BAT 19.
BAT 30	W przypadku awarii, skutkującej przedostaniem się oleju do wody technologicznej, zanieczyszczenia są usuwane na osadnikach wydzielowych, przy użyciu rękawów absorpcyjnych oraz systemu wychwytywania oleju. Powstałe odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do zagospodarowania, a podczyszczone ścieki przemysłowe krążą w zamkniętym obiegu huty. Ścieki przemysłowe, stanowiące tzw. wody pochłonicze, nie zawierają zanieczyszczeń organicznych. Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacje IPPC winny spełniać wymogi konkluzji BAT 30.
BAT 31	Instalacje nie są źródłem ścieków przemysłowych wprowadzanych do wód. W związku z eksploatacją instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcownia Duża) oraz instalacji do produkcji wyrobów kuto-walcowanych (Wydział Pierścieni Kuto-Walcowanych) powstają ścieki przemysłowe, stanowiące tzw. wody pochłonicze, które krążą w obiegu zamkniętym huty. Wody pochłonicze, krążące w obiegu zamkniętym huty, są podczyszczane z wykorzystaniem następujących metod: - sedymentacja w odszlifowaczach, umożliwiającą oddzielenie grubszej frakcji osadu (zendra), - fizyczne oddzielanie zanieczyszczeń olejowych przy użyciu rękawów absorpcyjnych, - oddzielanie fazy olejowej w odolejaczach, - sedymentacja na osadnikach wód chłodniczych, pozwalająca na usunięcie opiłków metali.

3. W zakresie efektywności energetycznej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 10	Audyt energetyczny w Hucie Bankowa przeprowadzany jest co 4 lata. W zakładzie została wdrożona procedura Q-36 <i>Monitorowanie i pomiary</i> oraz instrukcja systemowa QIO/J/08-003. Postępowanie przy ustalaniu norm zużycia gazu ziemnego wysokometanowego, energii elektrycznej i bilansowaniu dwutlenku węgla oraz ich ewidencji, wprowadzają obowiązek analizy i nadzoru nad zużyciem energii elektrycznej, a także prowadzenia bilansu zużycia mediów energetycznych. Ponadto została wdrożona instrukcja systemowa QIO/S/36- 001 <i>Monitoring mocy umownej – strażnik mocy</i>, której celem jest określenie sposobu monitorowania mocy umownych, zamówionych dla gazu ziemnego wysokometanowego i energii elektrycznej oraz wprowadzanych ograniczeń przez Krajową Dyspozycję Gazem lub Polskie Sieci Elektroenergetyczne.
BAT 11	W Hucie Bankowa zastosowano optymalną konstrukcję pieca do nagrzewania wsadu –

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	zastosowano palniki niskoemisyjne z rekuperatorami i okładziny ogniotrwałe, o dobrych właściwościach izolacyjnych. Nagrzewanie wstępne powietrza spalania, poprzez wykorzystanie odzyskanego ciepła ze spalin. Huta Bankowa, poza posiadanym systemem zarządzania środowiskiem - ISO 14 001 oraz system zarządzania jakością - ISO 9001, w sierpniu 2025 roku wdrożyła również system zarządzania energią - ISO 50 001. Huta Bankowa spełnia wymogi związane z konkluzją BAT, przedstawioną w tabeli 1.1. dla nagrzewania końcowego (dogrzewania wsadu) pręty, walcówka, tj. BAT-AEPL (średnia roczna): 100-900 MJ/t.
BAT 39	Optymalizacja walcowania jest wspomagana komputerowo, co pozwala na zminimalizowanie liczby przepustów walcowania. Produkty powstające w eksploatowanej instalacji w wyniku procesu walcowania, spełniają wymogi dla pozycji - pręty, walcówka. Poziomy efektywności powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania mieszczą się w przedziale 100-500 MJ/t (zgodnie z tabelą 1.22).

4. W zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
Ogólne konkluzje dotyczące BAT	
BAT 1	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT 1, w zakładzie wdrożony jest System Zarządzania Środowiskowego zgodnie z normą ISO 14001, który uwzględnia m.in.: - program monitorowania i pomiarów emisji substancji z instalacji do powietrza (szczegóły w omówieniu BAT 7); - wykaz strumieni gazów odlotowych (szczegóły w omówieniu BAT 2); - plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (szczegóły w omówieniu BAT 3).
BAT 2	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT, prowadzący instalację zdefiniował wykaz strumieni gazów odlotowych. W zakładzie wdrożono procedurę wewnętrzną Q-36 „<i>Monitorowanie i pomiary</i>”. Od dnia 5 listopada 2026 r. prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ww. wykazu (z uwzględnieniem informacji na temat właściwości strumieni gazów odlotowych, określonych w BAT 2) oraz jego regularnego rewidowania (w przypadku wystąpienia istotnej zmiany).
BAT 5	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, w instalacjach, w ramach BAT 5, wdrożono procedurę wewnętrzną Q-35 „<i>Gotowość i reagowanie na wypadki przy pracy i sytuacje awaryjne</i>”, która identyfikuje potencjalne źródła zagrożeń. W przypadku awarii następuje wyłączenie urządzeń instalacji. Emisje z emitorów w trakcie tzw. trybu postojowego, nie są większe od emisji emitowanych w trakcie normalnego użytkowania pieców. Tryb postojowy wykorzystywany jest wyłącznie w przypadku pieca pokrocznego oraz

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC				
	pieca obrotowego. Natomiast, aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania (OTNOC) oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, w ramach BAT 5, do 4 listopada 2026 r. zostanie opracowany i wdrożony, oparty na analizie ryzyka, plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, będący częścią EMS (zgodnie z BAT 1), który będzie obejmował wszystkie następujące elementy: - identyfikację potencjalnych OTNOC, ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji oraz regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych OTNOC po przeprowadzeniu poniższej oceny okresowej; - odpowiednia konstrukcja sprzętu krytycznego (np. filtry tkaninowe z wydzielonymi sekcjami); - opracowanie i wdrożenie planu inspekcji i zapobiegawczej konserwacji sprzętu o kluczowym znaczeniu; - monitorowanie (tj. oszacowanie lub - o ile to możliwe - zmierzenie) i rejestrowanie emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji i związanych z nimi okoliczności; - okresowa ocena emisji w warunkach inne niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń) oraz w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych.				
BAT 7	W ramach BAT, w instalacjach IPPC należy monitorować zorganizowane emisje zanieczyszczeń do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN (od dnia 5 listopada 2026 r.).				

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej. Monitorowanie SO₂ z pieców grzewczych nie ma zastosowania, gdyż jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny.
BAT 20	Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub aby ograniczać takie emisje, w ramach BAT 20 zastosowano następujące techniki: - wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu – do nagrzewania wsadu stosuje się wyłącznie gaz ziemny, - wykorzystanie do procesu wsadu w postaci wlewek niezanieczyszczonych pyłem oraz luźną zgorzeliną, - brak bezpośredniego kontaktu wsadu z płomieniem. Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) nie ma zastosowania w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco w przypadku przedmiotowych instalacji, gdyż przepływ masowy pyłu nie osiąga poziomu 100 g/h.
BAT 21	Aby zapobiec emisjom SO₂ do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacjach wykorzystywane jest paliwo o niskiej zawartości siarki – gaz ziemny. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO₂ do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu nie mają zastosowania, ponieważ w instalacjach wykorzystywany jest wyłącznie gaz ziemny.
BAT 22	Aby zapobiec emisjom NO_x i CO do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT, w instalacjach stosowane są następujące techniki: - wykorzystanie paliwa o niskim potencjale tworzenia NO_x – do nagrzewania wsadu stosuje się wyłącznie gaz ziemny, - wykorzystanie palników niskoemisyjnych, - optymalizacja procesu spalania paliw (zautomatyzowane sterowanie piecem). Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO_x do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco, wynosi: 100 ÷ 350 mg/Nm³ (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek). Dla przedmiotowych instalacji graniczny poziom emisji NO_x do powietrza (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek), ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji, wynosi: - dla emitora E-1.1 – 246 mg/Nm³, - dla emitora E-1.3 – 80 mg/Nm³, - dla emitora E-1.4 – 87 mg/Nm³, - dla emitora E-1.6 – 89 mg/Nm³, - dla emitora E-1.7 – 77 mg/Nm³, - dla emitora E-2.1 – 39 mg/Nm³, - dla emitora E-2.2 – 41 mg/Nm³. Wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco, wynosi: 10 - 50 mg/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek). Dla przedmiotowych instalacji wskaźnikowy poziom emisji CO do powietrza (średnia

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	z okresu pobierania próbek), ustalony z uwzględnieniem dotychczasowego dopuszczalnego poziomu emisji, wynosi: - dla emitora E-1.1 - 45 mg/Nm³, - dla emitora E-1.3 – 34 mg/Nm³, - dla emitora E-1.4 – 70 mg/Nm³*, - dla emitora E-1.6 – 53 mg/Nm³*, - dla emitora E-1.7 – 11 mg/Nm³, - dla emitora E-2.1 – 17 mg/Nm³, - dla emitora E-2.2 – 36 mg/Nm³. *Dopuszczalny poziom emisji CO może przekraczać ww. górny poziom emisji, wskazany w Konkluzjach BAT, z uwagi na fakt, że jest to poziom wskaźnikowy.
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do walcowania na gorąco	
BAT 42	W celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza, podczas obróbki mechanicznej, realizowanej w instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników, w ramach BAT 42, przewiduje się zastosowanie następujących technik: - odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji, - zastosowanie filtrów tkaninowych na pilach do cięcia na sucho i szlifierce. Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza, pochodzącej z obróbki mechanicznej (szlifierka – emitor E-1.5, piły – emitory E-1.8 i E-1.9), wynosi: $< 2 \div 5 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek). Dostosowanie ww. instalacji do spełnienia ww. poziomów emisji wymaga modernizacji systemu odpylania, której wykonanie prowadzący instalację zadeklarował w terminie do dnia 4 listopada 2026 r. (w przypadku niedostosowania instalacji, źródła emisji nie będą eksploatowane). Dla przedmiotowej instalacji poziomy BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji ołowiu i niklu, nie mają zastosowania, gdyż stosowany w instalacji wsad nie zawiera ołowiu, ani niklu.
BAT 43	W celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza, podczas walcowania wstępnego i walcowania, w ramach BAT 43, stosowane są zraszacze wodne (wtrysk wody na zbijacz z gorzeliny).

5. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 1 powiązane z BAT 32	Huta Bankowa Sp. z o.o. posiada wdrożony System Zarządzania Środowiskowego, zgodny z ISO 14001, potwierdzony przez certyfikat PL015120/U z 18.08.2023 r. Plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 32): W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracji lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach EMS (zob. BAT1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: i. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	ii. protokół monitorowania hałasu i wibracji; iii. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; iv. program ograniczania hałasu i wibracji, mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.
BAT 32	<i>i. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram:</i> Harmonogram Monitorowania i Pomiarów z Zakresu Systemu Zarządzania Środowiskiem na dany rok, sporządzany jest w oparciu o obowiązujące pozwolenie zintegrowane oraz wymogi prawne. Protokołem, który potwierdza zgodność działań Huty Bankowa z określonymi w pozwoleniu zintegrowanym wymaganiami, jest sprawozdanie z pomiarów hałasu emitowanego z terenu Huty Bankowa do otoczenia. <i>ii. protokół monitorowania hałasu i wibracji:</i> Protokołem dla monitorowania hałasu i wibracji jest sprawozdanie z badań hałasu emitowanego z Huty Bankowa do otoczenia, przekazywane zgodnie z obowiązującym prawodawstwem oraz zapisami wewnątrzsystemowymi. Wewnątrzzakładowym protokołem dotyczącym aspektów środowiskowych (w tym hałasu) jest karta analizy procesu, w której przedstawiane są informacje dotyczące realizacji wymogów z pozwolenia zintegrowanego oraz wymogów wynikających z zapisów systemowych. Karta analizy procesów sporządzana jest dwukrotnie w ciągu roku i przedstawiana na przeglądzie systemów zarządzania. <i>iii. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi:</i> Wszystkie skargi wpływające do Huty Bankowa podlegają rozpatrzeniu i analizie. Zgodnie z zapisami systemowymi (instrukcja QIO/Ś/34-001 „Przepływ informacji dot. Ochrony środowiska”) pisma z zakresu ochrony środowiska oraz skargi przekazywane są do Kierownika Utrzymania Ruchu. Otrzymane skargi wprowadzane są do wewnątrzzakładowego rejestru skarg. Po zarejestrowaniu skargi dotyczącej hałasu wspólnie z Wydziałem, którego ona dotyczy, przeprowadza się analizę jej zasadności, tj. ustalenie źródła powstającego hałasu. Podstawowym etapem analizy jest ustalenie czy w okresie, którego dotyczyła skarga, na terenie Zakładu wystąpiły zdarzenia mogące mieć wpływ na emitowany hałas do otoczenia (awaria urządzeń, wypadki itp.). W przypadku stwierdzenia wystąpienia sytuacji odbiegających od normalnej eksploatacji linii technologicznej Kierownictwo podejmuje decyzje o konieczności przeprowadzenia dodatkowych pomiarów emisji hałasu do środowiska. W przypadku stwierdzenia przekroczeń wartości emitowanego hałasu, określonych w pozwoleniu zintegrowanym, podejmowane są działania naprawcze. Po rozpatrzeniu skargi oraz w trakcie jej analizy, sporządzane są odpowiedzi dla stron zainteresowanych. Wszystkie skargi dotyczące negatywnego oddziaływania Huty Bankowa na środowisko oraz działania mające na celu usunięcie ich przyczyn, prezentowane są na Przeglądzie Zintegrowanych Systemów Zarządzania. <i>iv. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających:</i>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	Urządzenia, tj.: prostownica, prostownica skośnorolkowa, piec pokroczny, piec z wysuwym trzonem do obróbki cieplnej, śrutownica przelotowa, pojazdy trakcyjne, piły do cięcia na sucho, piec SECO, piec obrotowy, suwnice wydzielowe, pompownia wydziału P3, są dopuszczone do eksploatacji przez Urząd Dozoru Technicznego i eksploatowane zgodnie instrukcjami obsługi i konserwacji urządzenia. Właściwa obsługa i konserwacja urządzeń umożliwia ich działanie w sposób zapobiegający powstawaniu natężenia hałasu, mogącego przekroczyć wymogi określone w pozwoleniu zintegrowanym. Właściwy stan techniczny urządzeń, zapewniany jest poprzez realizację działań, wynikających z zapisów zawartych w zatwierdzonym harmonogramie remontów na dany rok. W przypadku stwierdzenia emisji hałasu do otoczenia przekraczającej normy, Kierownictwo Zakładu podejmuje decyzje i wprowadza działania naprawcze.
BAT 33	W instalacjach stosuje się kombinację kilku technik redukcji hałasu. Są to przede wszystkim: - Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków, zastosowanie środków operacyjnych. - Redukcja hałasu. Najbardziej hałaśliwe źródła zewnętrzne (suwnice, zespół chłodni, dźwig załadunkowy), zlokalizowane są w znacznej odległości od budynków mieszkalnych (terenów podlegających ochronie akustycznej) lub są ekranowane przez hale produkcyjne i budynki administracyjne, a ich czas pracy ograniczono do pory dnia. - Prace produkcyjne wykonywane są głównie wewnątrz hal produkcyjnych, gdzie ściany i sufity stanowią odpowiednie bariery akustyczne. Niezbędne, otwarte powierzchnie technologiczne i bramy, usytuowane są w sposób zapewniający dotrzymanie standardów środowiskowych na terenie z zabudową mieszkaniową. - Urządzenia przechodzą stały nadzór oraz kontrolę techniczną i obsługiwane są przez wyszkolony personel. - Wszystkie działania weryfikowane są poprzez okresowy monitoring hałasu, wykonywany przez akredytowane podmioty i raportowany do właściwych organów.

6. W zakresie gospodarki odpadami.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 6	W zakładzie na bieżąco prowadzona jest ewidencja wytwarzanych odpadów, w elektronicznym systemie BDO (baza danych o odpadach). Corocznie do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego składane jest sprawozdanie o ilości wytwarzanych odpadów każdego rodzaju.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 4	Wdrożona Procedura Q-35 <i>Gotowość i Reagowanie na wypadki przy pracy i sytuacje</i>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
	identyfikuje potencjalne źródła zagrożeń, określa dla poszczególnych stanowisk pracowniczych obowiązki, mające na celu identyfikację, przeciwdziałanie oraz ewentualne działania, które należy podjąć w przypadku zaistnienia poważnej awarii przemysłowej. Instrukcja QIO/Z/35-003 <i>Postępowanie w przypadku powstania pożaru lub awarii ekologicznej.</i> Transformatory, wykorzystywane na terenie Zakładu, umieszczone są w osobnych Komorach, posiadających betonowe doły olejowe. Przepracowane oleje, będące odpadami, magazynowane są w magazynie odpadów niebezpiecznych, na szczelnej powierzchni. W przypadku wystąpienia wycieku oleju z maszyny pracownik usuwa je za pomocą mat sorpcyjnych lub czyściwa.

8. Efektywne wykorzystanie zasobów i materiałów.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 6	- zużycie energii elektrycznej pobranej przez Zakład, w oparciu o liczniki na wejściu do instalacji oraz faktury rozliczeniowe od Dystrybutora (Tauron), - zużycie gazu ziemnego wysokometanowego, w oparciu o liczniki na wejściu do instalacji oraz faktury rozliczeniowe od Dystrybutora, - zużycie materiałów do produkcji (wsadu) w oparciu o wagę na wjeździe na teren zakładu, bilanse wewnętrzne oraz faktury zakupów od dostawcy zewnętrznego, - odpady wytwarzane w Hucie Bankowa przekazywane są do unieszkodliwienia lub ponownego odzysku, do podmiotów uprawnionych. Odpady w postaci metali, przekazywane są do odzysku materiałowego. Każdy odpad powstający w Hucie Bankowa, który przekazywany do unieszkodliwiania lub odzysku, jest ważony. W oparciu o dokumenty z ważenia sporządzone są karty przekazania odpadów w systemie elektronicznym BDO. Huta Bankowa, zgodnie z obowiązującym prawodawstwem przekazuje w systemie BDO, z częstotliwością raz w roku, sprawozdanie dot. ilości wytworzonych w danym roku odpadów. W Hucie Bankowa prowadzona jest również dokumentacja w postaci: - rocznego bilansu odpadów, - bilansu odpadów przeklasyfikowanych na złom - zgodnie z wpisami w BDO.
BAT 37	W Hucie Bankowa nie stosuje się emulsji szlifierskich oraz nie wytwarza się odpadu w postaci szlamu szlifierskiego. Walce robocze, w pierwszej kolejności poddawane są regeneracji, w celu wydłużenia okresu ich użyteczności. W przypadku stwierdzenia niemożliwości przeprowadzenia regeneracji (nieodwracalne uszkodzenie walca), walec jest przeklasyfikowany na odpad złomu i przekazywany podmiotom uprawnionym do odzysku (np. przetopienia w stalowniach).
BAT 41	W instalacjach stosuje się następujące techniki: optymalizacja obcinania oraz sprawowanie nadzoru nad kształtem półwyrobów podczas walcowni. Zastosowano wspomaganie komputerowe w trakcie prowadzonych procesów obróbki.

”

X. Część VII. decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.” otrzymuje brzmienie:

„VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.

1. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii.

Monitoring technologiczny i ewidencja.

Zobowiązuje się Hutę Bankowa Sp. z o.o. do:

- a) prowadzenia pomiarów ilości gazu i powietrza podawanych do procesu spalania w piecach grzewczych,
- b) rejestrowania następujących parametrów technologicznych dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:
 - podstawowych parametrów pracy i rzeczywistej wydajności linii technologicznej,
 - ilości stosowanych surowców,
 - ilości wytwarzanych produktów końcowych,
 - rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej itp.).

Efektywne wykorzystanie energii należy monitorować poprzez rejestr bilansu energetycznego – z częstotliwością raz w roku.

2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- wykonywać na emitorach pomiary emisji substancji pyłowo-gazowych, zgodnie z częstotliwością wskazaną w poniższej tabeli:

Emitor Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Metodyka / Norma ¹⁾
Obowiązek monitoringu emisji substancji do powietrza w okresie do dnia 4 listopada 2026 r.			
E-1.1, E-1.3, E-1.4, E-1.6-E- 1.7, E-2.1, E-2.2	CO	Dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata	-
	Pył	Dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata	-
	NO _x	Dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata	-
	SO ₂	Dwie serie pomiarowe w roku co dwa lata	-
Obowiązek monitoringu emisji substancji do powietrza w okresie od dnia 5 listopada 2026 r.			
E-1.1	CO	Raz na rok	EN 15058
	Pył	Raz na rok	EN 13284-1

Emitor Źródło emisji	Substancja	Minimalna częstotliwość monitorowania	Metodyka / Norma ¹⁾
	NO _x	Raz na 6 miesięcy	EN 14792
E-1.3, E-1.4, E-1.6, E-1.7, E-2.1, E-2.2	CO	Raz na rok	EN 15058
	Pył	Raz na rok	EN 13284-1
	NO _x	Raz na rok	EN 14792
E-1-5, E-1.8, E-1.9	Pył	Raz na rok	EN 13284-1

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

Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej

- wykonywać pomiary skuteczności zainstalowanego układu odpylającego szlifierki Centro-Maskin (E-1.5.);
- sporządzać sprawozdania z w/w pomiarów, uwzględniające parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym);
- prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów;
- prowadzić ewidencję czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców.

3. Monitoring wód i ścieków.

W niniejszym pozwoleniu nie określa się warunków prowadzenia monitoringu, ponieważ:

- ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska, tylko krążyć w obiegu zamkniętym huty,
- monitoring pobieranej wody powierzchniowej powinien być określony w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

Prowadzenie pomiaru ilości wody do celów technologicznych, pobieranej ze stawów hutniczych oraz ilości ścieków przemysłowych, stanowiących tzw. wody pochłonicze, krążące w obiegu zamkniętym huty, powinno być wykonywane zgodnie z zapisami BAT 6 niniejszej decyzji.

4. Monitoring hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzone pomiary hałasu w środowisku (w porze dziennej i w porze nocnej), z częstotliwością raz na dwa lata.

5. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

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

**XI. Część IX. decyzji „Zobowiązuje się Hute „Bankową” 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 znajdujące 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.WS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_47” lub „OE.WS.PZ.POMIARY_47.

B. Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:

- 8) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu powietrza.

- 9) Utrzymywania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza, zlokalizowanych zgodnie z normą PN-Z-04030-7/94.
- 10) Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonywanych pomiarów emisji substancji do powietrza, w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów. Przedłożone sprawozdanie powinno umożliwiać bezpośrednie porównanie wartości otrzymanych w wyniku wykonania pomiarów z wartościami określonymi jako dopuszczalna emisja substancji do powietrza w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym.”

XII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 19 marca 2007 r., znak: ŚR-II-6618/5/06/8/07 Wojewoda Śląski udzielił spółce Huta BANKOWA Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacjami pomocniczymi oraz niepowiązanymi z instalacjami IPPC, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Sobieskiego 24.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2593/OS/2011 z dnia 31 sierpnia 2011 r.;
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2507/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.

W dniu 17 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Pełnomocnika Strony, z dnia 15 kwietnia 2024 r. o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z:

- 1) konieczności dostosowania treści pozwolenia zintegrowanego do wymagań 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;

- 2) konieczności ujęcia w pozwoleniu nowych źródeł emisji pyłu;
- 3) zmian w zakresie gospodarki odpadami wytwarzanymi;
- 4) aktualizacji zapisów decyzji, w związku z likwidacją pieca wglębnego nr 6.

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

- 1) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy POŚ;
- 2) operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla Huta Bankowa Sp. z o.o., ul. Sobieskiego 24, 41-300 Dąbrowa Górnicza, z lipca 2023 r., wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 581/2013) wraz z postanowieniem uzgadniającym Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej z dnia 25 lipca 2023 r., znak: MZ.077.76.2023.2.RD.

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

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 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 24 kwietnia 2024 r., 2 lipca 2024 r., 11 października 2024 r., 23 października 2024 r., 11 grudnia 2024 r., 13 marca 2025 r., 9 kwietnia 2025 r., 15 września 2025 r. 4 listopada 2025 r., 6 listopada 2025 r. oraz 18 marca 2026 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 28 maja 2024 r., 28 sierpnia 2024 r., 15 listopada 2024 r., 17 stycznia 2025 r., 26 marca 2025 r., 28 marca 2025 r., 24 kwietnia 2025 r., 2 października 2025 r., 26 stycznia 2026 r. oraz 23 marca 2026 r.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 4 czerwca 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587, dalej: ustawa o odpadach), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej w postanowieniu z dnia 27 czerwca 2024 r., znak: MZ.077.52.2024.2.DŻ, pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej na terenie zakładu Huta Bankowa Sp. z o.o., ul. Sobieskiego 24, 41-300 Dąbrowa Górnicza oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacji przeciwpożarowym uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego

Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej z dnia 25 lipca 2023 r.,
znak: MZ.077.76.2023.2.RD.

Pismami z dnia 25 lipca 2024 r., 26 września 2024 r., 12 listopada 2024 r., 29 maja 2025 r., 11 lipca 2025 r. 12 września 2025 r., 13 listopada 2025 r., 14 stycznia 2026 r. oraz 13 marca 2026 r. Strona została zawiadomiona o niezakończonym sprawie w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § Kpa.

Pismem z dnia 16 kwietnia 2026 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00502/26 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 wytworzenie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy 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). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach.

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 wytworzenie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też

ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 Kpa. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 Kpa (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

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

- I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw;
- II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- III. Gospodarka odpadami;
- IV. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska;

- VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu środowiska jako całości;
- VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji.
- IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do.

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

1. Kwestie ogólne;
2. Gospodarka wodno-ściekowa;
3. Ochrona powietrza;
4. Gospodarka odpadami;
5. Ochrona przed hałasem.

Ad. 1

Wnioskowana zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego, wynika z konieczności dostosowania do zapisów 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. Dokument ten określa wymagania w zakresie stosowanych rozwiązań organizacyjnych, technologicznych oraz limitów emisyjnych, do których instalacja IPPC winna być dostosowana do dnia 4 listopada 2026 roku.

Dodatkowo, w związku z koniecznością aktualizacji zapisów, w części I. decyzji: punkty 3, 4 i 5 oraz część IX. decyzji, otrzymały nowe brzmienie.

Ad.2

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Huta Bankowa Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, pobiera wodę z rzeki Przemszy na potrzeby technologiczne, poprzez jeden z trzech stawów hutniczych, pełniących funkcję zbiorników wyrównawczych. Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne na piętrzenie wód rzeki Przemszy, za pomocą jazu betonowego oraz na ich pobór, poprzez ujęcie brzegowe. Woda technologiczna krąży w zamkniętym

układzie pomiędzy stawami, a instalacjami produkcyjnymi, a ewentualne straty uzupełniane są wodą powierzchniową, pobieraną z rzeki Przemszy.

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”, któremu nadano brzmienie 5.1. „Gospodarka wodna.”, podano ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji.

W związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki przemysłowe, stanowiące tzw. wody pochłonicze, które krążą w obiegu zamkniętym huty.

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”, któremu nadano brzmienie „5.2. Gospodarka ściekowa”, podano ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z obu instalacji, zgodnie z wyżej wymienionym przepisem. W punkcie tym podano również informację na temat ścieków bytowych oraz wód opadowych, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.

W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków wprowadzania ścieków do środowiska, jak również warunków prowadzenia ich monitoringu, ponieważ ścieki przemysłowe z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do środowiska, tylko krążą w obiegu zamkniętym huty.

W rozdziale IV. „Warunki odprowadzania ścieków”, któremu nadano brzmienie „Warunki wprowadzania ścieków do środowiska”, zostały zawarte wyżej wymienione informacje.

W rozdziale VII. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów” zmieniono brzmienie podpunktu zatytułowanego „Monitoring wód i ścieków”, w którym zawarto informacje, że prowadzenie pomiaru ilości wody do celów technologicznych pobieranej ze stawów hutniczych oraz ilości ścieków przemysłowych, stanowiących tzw. wody pochłonicze, krążące w obiegu zamkniętym huty, powinno być wykonywane, zgodnie z zapisami BAT 6 niniejszej decyzji.

W niniejszej decyzji, w rozdziale VI. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości” zmieniono brzmienie punktu „W zakresie

gospodarki wodno-ściekowej” w którym przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik (BAT), przez obie wyżej wymienione instalacje, 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 związku z powyższym, w ramach postępowania dotyczącego zmiany pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzono analizę funkcjonowania instalacji w odniesieniu do wyżej wymienionych konkluzji BAT. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, instalacje spełniają wymagania BAT 1 punkt XXI i XXVI, BAT 6, BAT 19 i BAT 30 oraz częściowo BAT 2 i BAT 31. Od dnia 5 listopada 2026 r. w instalacjach zastosowane zostaną rozwiązania wynikające z wyżej wymienionych konkluzji. Konkluzje BAT 8 i BAT 63 nie znajdują natomiast zastosowania do przedmiotowych instalacji.

BAT 8 - nie dotyczy. W wyniku eksploatacji instalacji nie następuje wprowadzanie ścieków do wód i do ziemi, ani do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Ścieki przemysłowe, stanowiące tzw. wody pochłonicze, krążą w obiegu zamkniętym huty.

BAT 63 - nie dotyczy. W instalacjach nie prowadzi się cynkowania ogniowego.

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

Ad. 3

W zakresie ochrony powietrza.

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego miał na celu dostosowanie treści pozwolenia zintegrowanego do wymagań 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 (dalej „Konkluzje BAT”).

Dodatkowo Prowadzący instalacje zawniósł o ujęcie w pozwoleniu nowych źródeł emisji pyłu, w postaci pił Brauna do cięcia prętów na sucho. Gazy odlotowe z procesu piłowania odprowadzane są do powietrza, po przejściu przez układy odpylające (cyklon + multicyklon), poprzez emitory: E-1.8 i E-1.9. Zgodnie z deklaracją wnioskodawcy, każdy układ odpylający zostanie wyposażony w wentylator, o wydajności 20 000 m³/h oraz filtr odpylający, gwarantujący maksymalne stężenie pyłu za filtrem na poziomie 5 mg/Nm³.

Ponadto, w związku z likwidacją pieca wglębnego nr 6, Prowadzący instalacje zawnioskował o usunięcie zapisów dotyczących emitora E-1.2, odprowadzającego do powietrza gazy odlotowe z ww. pieca.

Wniosek wraz z uzupełnieniami, przedłożonymi na wezwania organu, w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza / ochrony powietrza, spełnia wymagania określone w art. 184 oraz art. 221 ustawy POŚ.

Zastosowane w instalacjach IPPC (instalacja do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników - Walcownia Duża oraz instalacja do produkcji wyrobów kuto-walcowanych - Wydział Pierścieni Kuto Walcowanych) rozwiązania techniczne, mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji substancji do powietrza, w tym:

- ograniczenie emisji pyłu przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez: wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości pyłu i popiołu (gazu ziemnego), wykorzystanie do procesu wsadu w postaci wlewek niezanieczyszczonych pyłem oraz luźną zgorzeliną, a także brak bezpośredniego kontaktu wsadu z płomieniem,
- ograniczenie emisji SO₂ przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez wykorzystanie paliwa o niskiej zawartości siarki (gazu ziemnego),
- ograniczenie emisji NO_x i CO przy nagrzewaniu wsadu do procesu walcowania na gorąco - m.in. poprzez: wykorzystanie paliw o niskim potencjale tworzenia NO_x (gazu ziemnego), wykorzystanie palników niskoemisyjnych, a także optymalizację procesu spalania paliw (zautomatyzowane sterowanie piecem),
- ograniczenie emisji pyłu podczas walcowania wstępnego i walcowania - poprzez zastosowanie zraszaczy wodnych,
- zapobieganie emisji niklu i ołowiu do powietrza poprzez zastosowanie wsadu niezawierającego ołowiu i niklu,

są zgodne z wymaganiami Konkluzji BAT, przewidzianymi dla procesów technologicznych, realizowanych w ramach przedmiotowych instalacji i zapewniają możliwość dotrzymania przez instalacje granicznych poziomów emisji substancji do powietrza, powiązanych z BAT (BAT-AEL).

Jedynie dostosowanie instalacji do produkcji kęsisk do przeróbki plastycznej na gorąco, prętów i kształtowników (Walcowni Dużej), do spełnienia BAT 42, dotyczącego ograniczenia emisji pyłu do powietrza, podczas obróbki mechanicznej, wymaga modernizacji systemu odpylania szlifierki (emitor E-1.5), a także pił Brauna (emitory: E-1.8 i E-1.9).

Prowadzący instalację zadeklarował, że w terminie do dnia 4 listopada 2026 r. ww. instalacja zostanie dostosowana do spełnienia wymogów Konkluzji BAT,

poprzez zastosowanie w układach odpylających filtrów tkaninowych, zapewniających możliwość dotrzymania emisji pyłu ze wskazanych źródeł na poziomie $\leq 5 \text{ mg/Nm}^3$.

W przypadku niedostosowania ww. instalacji do wymogów Konkluzji BAT, źródła emisji nie będą eksploatowane.

Z uwagi na zmiany w poszczególnych instalacjach, wpływające na możliwość zmiany ich oddziaływania na jakość powietrza, wnioskodawca przeprowadził obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, zgodnie z metodyką wskazaną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Przeprowadzone obliczenia wykazały, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji substancji i warunków wprowadzania substancji do powietrza, określonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Przy wydawaniu niniejszej decyzji, w związku z uruchomieniem nowych źródeł emisji, organ dokonał analizy konieczności realizacji obowiązku postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ustawy POŚ.

Zgodnie z art. 225 ust. 1 ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 ustawy POŚ, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Z opracowania Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2023” (aktualnego na dzień złożenia wniosku), wynika, że na terenie gminy Dąbrowa Górnicza (w obrębie strefy „aglomeracja górnośląska”) nie zostały przekroczone standardy jakości powietrza.

Mając na uwadze powyższe, należy stwierdzić, że przy wydawaniu niniejszej decyzji, nie występuje obowiązek przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

Po uwzględnieniu ww. aspektów, organ dokonał zmiany pozwolenia zintegrowanego w części: I, II, VI i VII (w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza / ochrony powietrza).

W części I. decyzji, w punkcie 6. „Źródła emisji substancji do powietrza.”, zaktualizowano wykaz źródeł emisji substancji do powietrza, poprzez dodanie pił do cięcia oraz usunięcie pieca węglanego nr 6.

W części II. decyzji „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza” uzupełniono aktualne wymagania w zakresie dopuszczalnych poziomów emisji do powietrza o poziomy emisji substancji, wynikające z wymagań Konkluzji BAT, obowiązujące od dnia 5 listopada 2026 r., a także o poziomy emisji dla nowych emitorów.

Dla istniejących źródeł emisji, dostosowanych do wymagań Konkluzji BAT, dopuszczalne poziomy emisji pyłu i NO_x, powiązane z BAT, zostały określone na poziomie nieprzekraczającym dotychczasowych poziomów emisji, określonych w pozwoleniu (tj. na poziomie niższym od granicznych poziomów emisji, wynikających z Konkluzji BAT).

Dodatkowo, mając na uwadze, że Konkluzje BAT nie przewidują poziomów emisji BAT-AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO₂ do powietrza, pochodzących z nagrzewania wsadu w przypadku wykorzystywania wyłącznie gazu ziemnego, a także nie przewidują obowiązku monitorowania takich emisji, od dnia 4 listopada 2026 r. nie ustala się dopuszczalnego poziomu emisji SO₂, a także odstępuje się od obowiązku monitorowania emisji SO₂ do powietrza.

Dopuszczalny poziom emisji CO ustalono również na poziomie nieprzekraczającym dotychczasowych dopuszczalnych poziomów emisji, określonych w pozwoleniu (z uwagi na fakt, że jest to poziom wskaźnikowy, dla wybranych emitorów, poziom emisji przekracza sugerowany graniczny poziom wskaźnikowy, wskazany w Konkluzjach BAT, co przy poziomach wskaźnikowych jest akceptowalne).

Ponadto zaktualizowano roczne poziomy emisji, obowiązujące od dnia 5 listopada 2026 r., uwzględniające odstępianie od określenia dopuszczalnego poziomu emisji SO₂ z instalacji, a także zmniejszenie emisji pyłu z instalacji (wskutek modernizacji układów odpylających dla pił oraz szlifierki).

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

W części VII. decyzji, w zakresie dotyczącym monitoringu emisji substancji do powietrza, uzupełniono aktualne wymagania dotyczące zakresu i częstotliwości monitorowania emisji substancji do powietrza o wymagania wynikające z zapisów Konkluzji BAT, obowiązujące od dnia 5 listopada 2026 r.

Ad. 4

W zakresie gospodarki odpadami.

Wnioskiem z dnia 15 kwietnia 2024 roku spółka Huta Bankowa Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego, m.in. w zakresie gospodarki odpadami wytwarzanymi.

Zawnioskowano o dopisanie do wykazu odpadów wytwarzanych poniższych rodzajów odpadów:

- 15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone, w ilości 5,0 Mg/rok. Odpady powstają w wyniku opróżniania pojemników po emulsjach i olejach sprowadzonych do Huty Bankowa Sp. z o.o.;
- 15 01 11* - opakowania z metali, puste pojemniki ciśnieniowe, w ilości 1,0 Mg/rok. Pojemniki po aerozolach - w zakładzie prowadzone są badania wytworzonych produktów, a same produkty podlegają oznaczeniom, z wykorzystaniem substancji z pojemników pod ciśnieniem;
- 16 05 06* - chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych, w ilości 2,0 Mg/rok. Odpady powstają w wyniku działalności zakładowego laboratorium, badającego wytworzone w Hucie Bankowa Sp. z o.o. produkty;
- 07 02 99 - inne niewymienione odpady, w ilości 3,0 Mg/rok. Odpady w postaci węży hydraulicznych, powstałych w wyniku serwisowania urządzeń Huty Bankowa Sp. z o.o.;
- 15 01 03 - opakowania z drewna, w ilości 5,0 Mg/rok. Odpady w postaci palet drewnianych, na których Huta Bankowa Sp. z o.o. otrzymuje surowce, itp.;
- 16 03 04 - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80, w ilości 5,0 Mg/rok. Odpady w postaci pustych zbiorników po środkach gaśniczych;
- 16 05 05 - gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04, w ilości 3,0 Mg/rok. Odpady w postaci wyeksploatowanych niezdatnych do ponownego wykorzystania gaśnic i pojemników z gazami;

- 16 06 04 - baterie alkaliczne, w ilości 1,0 Mg/rok. Odpady powstają w wyniku eksploatacji urządzeń elektrycznych, zasilanych bateriami alkalicznymi;
- 20 01 01 - papier i tektura, w ilości 4,0 Mg/rok. Odpady powstają w wyniku prac biurowych, z niszczarek dokumentów.

Należy podkreślić fakt, że zgodnie z art. 180 POŚ pozwolenie na wytwarzanie odpadów komunalnych (innych niż niebezpieczne) jest wymagane, jeśli wytwarzane jest powyżej 5 000 Mg rocznie i jest to związane z eksploatacją instalacji. Odpady o kodzie 20 01 01 nie pochodzą z eksploatacji instalacji, są odpadami bytowymi (działalność biurowa). Z tego powodu nie zostały one ujęte w niniejszej decyzji.

Ponadto wniesiono o zwiększenie limitów dla niektórych odpadów wytwarzanych, i tak:

- 12 01 01 - odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów, z 300,0 Mg/rok do 400,0 Mg/rok,
- 12 01 21 - zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 10, z 1,0 Mg/rok do 6,0 Mg/rok,
- 17 02 03 - tworzywa sztuczne, z 1,0 Mg/rok do 2,0 Mg/rok.

Powyższe wnioskodawca uzasadnił zmianami, wprowadzonymi w cyklu technologicznym Huty Bankowa Sp. z o.o., w postaci zastosowania pił do cięcia na sucho, co skutkuje zwiększeniem masy powstających odpadów. Dodatkowo, w latach 2020 – 2023, w wyniku pełnego obciążenia Instalacji Huty Bankowa Sp. z o.o., stwierdzono niebezpieczne zbliżenie się ilości wytwarzanych odpadów do limitów, określonych w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym.

Należy podkreślić, że eksploatacja instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacjami pomocniczymi oraz niepowiązanymi z instalacjami IPPC, zlokalizowana w Dąbrowie Górniczej przy ul. Sobieskiego 24, powinna być zgodna z zapisami Dokumentów Referencyjnych BREF dla przemysłu przetwórstwa metali żelaznych.

Ad. 5

W zakresie ochrony przed hałasem.

Jak przedstawiono we wniosku, Huta Bankowa Sp. z o.o. posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego, zgodny z ISO 14001, potwierdzony przez właściwy certyfikat.

Protokół, w postaci sprawozdania z pomiarów hałasu emitowanego do środowiska, spółki Huta Bankowa Sp. z o.o., potwierdza zgodność działań z wymaganiami

określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Sprawozdanie z badań Nr CLBSP/0985/23/S zostało przekazane do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego w dniu 31 lipca 2023 r.

Dla instalacji prowadzonej przez spółkę Huta Bankowa Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Sobieskiego 24, służącej do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę wraz z instalacjami pomocniczymi oraz niepowiązanymi z instalacjami IPPC, mają zastosowanie techniki (BAT) wynikające z dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Dodatkowo, w ramach analizy warunków pozwolenia zintegrowanego, dokonano ewidencji źródeł hałasu znajdujących się na terenie Huty Bankowej Sp. z o.o., ul. Sobieskiego 24, 41-300 w Dąbrowie Górniczej, wraz z określeniem ich parametrów akustycznych. Zidentyfikowano najistotniejsze źródła hałasu, mogące oddziaływać na środowisko zewnętrzne, w tym na tereny podlegające ochronie

akustycznej. Wizja terenowa wraz z pomiarami hałasu wykonana została w dniach 24 i 25.07.2023 r.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

/-/ z up. Marszałka Województwa

Grzegorz Januszek

Zastępca Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska,

Ekologii i Opłat Środowiskowych