Katowice, 24 września 2026 r.
Znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.115.2024 (OE-PZ.7222.42.2024)
Znak pisma: OE-WS-PZ.KW-01259/26
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	**4260/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. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691, dalej: ustawa KPA) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647, dalej: ustawa POŚ)

po rozpoznaniu wniosku pełnomocnika Strony, z dnia 16 kwietnia 2024 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 12 listopada 2016 r., nr 3260/OS/2016 ze zm., dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3, zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Mikołowskiej 116 C, eksploatowanej obecnie przez spółkę Grupa GAL Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, przy ul. Bestwińskiej 100 (NIP: 5472121191, REGON: 241608172), w następujący sposób:

I. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 2. „Charakterystyka prowadzonej działalności.”,** otrzymuje brzmienie:

„2. Charakterystyka prowadzonej działalności.

Działania objęte pozwoleniem zintegrowanym to obróbka metali i nakładanie powłok na metale, poprzez pokrywanie ich warstwą cynku metodą ogniowo-zanurzeniową (cynkowanie nisko i wysokotemperaturowe). Proces cynkowania polega na zanurzeniu wcześniej przygotowanych, odtłuszczonych, wytrawionych i pokrytych topnikiem wyrobów stalowych.

Natomiast cynkowanie wysokotemperaturowe, stanowi odmianę cynkowania ogniowego. Dzięki niskiej lepkości i podwyższonej lejności cynku roztopionego do temperatury 580-630ºC, otrzymuje się gotowe do montażu detale bez konieczności dodatkowej obróbki. Technologia wysokotemperaturowa eliminuje nadlewy cynku, gwarantuje drożność otworów i gwintów, zapewnia powtarzalność parametrów powłoki. Metoda ta wypełnia lukę pomiędzy cynkowaniem galwanicznym, a cynkowaniem niskotemperaturowym, eliminując ich mankamenty - słabszą odporność powłok galwanicznych, niższą lejność cynku w tradycyjnej metodzie cynkowania ogniowego.”

II. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 3. „Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.”,** otrzymuje brzmienie:

„3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych.

3.1. W skład instalacji IPPC wchodzić będą:

a) linia przygotowania do cynkowania niskotemperaturowego:
   - 1 wanna do odtłuszczania, o pojemności 7,68 m^3;
   - 4 wanny do trawienia, o pojemności 7,68 m^3 każda;
   - 2 wanny do płukania, o pojemności 7,68 m^3 każda;
   - 1 wanna do topnikowania, o pojemności 7,68 m^3;
   - misa ociekowa wanien do obróbki chemicznej.

b) linia przygotowania do cynkowania wysokotemperaturowego:
   - 1 wanna do odtłuszczania, o pojemności 4,74 m^3;
   - 1 wanna do trawienia, o pojemności 4,74 m^3;
   - 2 wanna do płukania, o pojemności 4,74 m^3;
   - 1 wanna do topnikowania, o pojemności 4,74 m^3;
   - misa ociekowa wanien do obróbki chemicznej.

c) linia cynkowania:
   - 2 piece cynkownicze wysokotemperaturowe (piec nr 1 i 1A) z wannami cynkowniczymi, o pojemności 0,44 m^3 i 0,64 m^3 i wydajności maksymalnej odpowiednio 200 kg/h i 300 kg/h;
   - piec cynkowniczy (piec nr 2) z wanną cynkowniczą, o pojemności 8,1 m^3, o wydajności maksymalnej 750 kg/h;
   - piec cynkowniczy (piec nr 3) - zapasowy - z wanną cynkowniczą, o pojemności 5,2 m^3, o wydajności maksymalnej 500 kg/h;
   - 4 wanny do chłodzenia ocynkowanych detali (przy każdym piecu);

- odpylacz filtracyjny na odciągu z pieców cynkowniczych;
- układ transportowy detali (wciągnik elektryczny).

d) 1 wanna awaryjna na zużyte kąpiele procesowe, o pojemności 4,74 m^3;
e) absorber oparów kwaśnych znad wanien procesowych;
f) układ transportowy detali (wciągnik elektryczny);
g) 1 piec gazowy (dwupalnikowy) opalany gazem ziemnym, o łącznej mocy 660 kW (330 kW każdy palnik);
h) 1 kocioł gazowy, o mocy 99,5 kW.

Całkowita pojemność wanien procesowych wynosi ok. 60,3 m^3, w tym:
- 1 wanna do odtłuszczania, o pojemności 7,68 m^3,
- 4 wanny do trawienia, o pojemności 7,68 m^3 każda,
- 1 wanna do topnikowania, o pojemności 7,68 m^3,
- 1 wanna do odtłuszczania, o pojemności 4,74 m^3,
- 1 wanna do trawienia, o pojemności 4,74 m^3,
- 1 wanna do topnikowania, o pojemności 4,74 m^3.

Wanny procesowe są wyposażone w odciąg, kierujący zanieczyszczenia do absorbera oparów kwaśnych, o stężeniu gwarantowanym za urządzeniem na poziomie 4 mg/m^3. Hala cynkownicza wyposażona jest w układ odciągowy gazów z procesów cynkowania - piece są obudowane oraz posiadają okapy, a zanieczyszczenia z procesu kierowane są do odpylacza filtracyjnego, o stężeniu gwarantowanym 5 mg/m^3.

Wszystkie wanny procesowe ciągu technologicznego umieszczone są w misach ociekowych. Misy służą do zabezpieczenia kąpieli technologicznej przed rozlaniem i ewentualnym przedostaniem się do gruntu, w przypadku rozszczelnienia wanien (np. perforacji na skutek przetrawienia lub przekorodowania ścian wanny):
- wanny niskiej temperatury posiadają misę wykonaną z tworzywa sztucznego, która umieszczona jest na warstwie betonu na posadzce na poziomie „0”. Misa wyposażona jest w system przelewowy, który połączony jest ze zbiornikiem wychwytującym nadmiar kąpieli po ewentualnym rozszczelnieniu wanien. Zbiornik wychwytujący stanowi szczelny, zabezpieczony, betonowy basen, zagłębiony w ziemi, zamykany szczelną pokrywą, zabezpieczającą przed wpływem warunków atmosferycznych;
- wanny wysokiej temperatury zlokalizowane są we wspólnej, szczelnej, betonowej (chemoodpornej), bezodpływowej misie.

Wszystkie wanny do obróbki chemicznej są usytuowane w możliwie najmniejszej odległości oraz tak, że przerwy między nimi są zabezpieczone przed możliwością przedostania się odcieków kąpieli z przenoszonych elementów stalowych z wanny do wanny na posadzkę misy, w której są umieszczone.

Piece cynkownicze z wannami również posiadają szczelne, betonowe (chemoodporne), bezodpływowe doły awaryjne, w przypadku rozszczelnienia wanien cynkowniczych zabezpieczające przed rozlaniem i przeniknięciem do gruntu płynnego cynku (opcjonalnie z topnikiem).

3.2. Procesy cynkowania przebiegają w następujących etapach:

a) Cynkowanie niskotemperaturowe:

- formowanie wsadów - etap przygotowania elementów do cynkowania. Na tym etapie elementy stalowe umieszczane są odpowiednio w koszach załadunkowych, bębnach lub na zawieszkach i kierowane do odtłuszczania;
- odtłuszczanie w kwasie solnym z dodatkiem odtłuszczaczy - celem odtłuszczania jest wyeliminowanie brudu znajdującego się na powierzchni materiału. Odtłuszczanie odbywa się przy pomocy 5% roztworu kwasu solnego, z dodatkiem preparatów odtłuszczających. Roztwór posiada właściwości zarówno odtłuszczające, jak i wytrawiające. Temperatura kąpieli do odtłuszczania wynosi ok. 20-40°C. Kąpiel zawiera chlorki nieorganiczne i substancje powierzchniowo czynne;
- trawienie w kwasie solnym - po procesie odtłuszczania detale są wytrawiane w kąpieli trawiącej o temperaturze otoczenia, która zawiera maksymalnie 16% kwasu solnego. Trawienie służy usunięciu zgorzeliny oraz rdzy powstałej na powierzchni stalowej;
- płukanie w wodzie - po procesie trawienia, wyroby stalowe są płukane w wodzie, w celu usunięcia pozostałości kąpieli trawiącej z powierzchni obrabianych elementów;
- topnikowanie (zanurzanie w nisko stężonym roztworze wodnym chlorków cynku i amonu) po procesie płukania, wyroby stalowe są topnikowanie w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej). Proces topnikowanie wyrobów polega na ich zanurzaniu w roztworze topnika, o temperaturze ok. 40-70°C, wyjęciu, a następnie wysuszeniu w temperaturze otoczenia. Topnikowanie eliminuje dodatkową emisję w obrębie pieców w momencie cynkowania (zanurzenie elementów w roztopionym cynku);
- formowanie wsadów - etap przygotowania elementów do etapu cynkowania. Na tym etapie elementy stalowe wyjmowane są z koszy i bębnów, a następnie umieszczane są na zawieszkach, umożliwiających zanurzenie w ciekłym cynku;
- cynkowanie elementów - przygotowane wyroby stalowe są cynkowane przez zanurzenie w kąpieli cynkowniczej. Przed skierowaniem wyrobów do pieców, są zanurzane w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej). Temperatury kąpieli cynkowej wahają się w granicach od 445 do 460^{o}C.

  Kąpiel cynkownicza wykorzystywana na terenie instalacji, stanowi stopiony cynk metaliczny z domieszkami metali, tj.:

  - cynk (Zn) - ok. 99,58% kąpieli;
  - domieszki:
  - nikiel (Ni) - ok. 0,137% kąpieli;
  - cyna (Sn) - ok. 0,110% kąpieli;
  - mangan (Mn) - ok. 0,097% kąpieli;
  - glin (Al) - ok. 0,073% kąpieli;
  - kadm (Cd) - ok. 0,010% kąpieli;

- żelazo (Fe) - ok. 0,010% kąpieli;
- ołów (Pb) - ok. 0,01% kąpieli;

- chłodzenie w wodzie - po zakończeniu procesu cynkowania metodą zanurzeniową, wyroby są chłodzone w wodzie;
- rozformowanie, obróbka końcowa i kontrola wyrobów - po etapie chłodzenia następuje rozformowywanie cynkowanych elementów, sprawdzanie ich pod względem jakości, zgodnie z przyjętymi założeniami technologicznymi oraz mechaniczna obróbka końcowa, mająca na celu usunięcie popiołów, sopli, nawisów.

  W przypadku dodatkowego zlecenia (po zakończeniu wszystkich etapów procesu cynkowania) może nastąpić, uzgodniona z klientem, dodatkowa obróbka obejmująca m.in. drobne poprawki ocynkowanych powierzchni, za pomocą farby cynkowej w aerozolu.

b) Cynkowanie wysokotemperaturowe:

Cynkowanie wysokotemperaturowe stanowi odmianę cynkowania ogniowego. Elementy stalowe, wcześniej przygotowane w komorze wysokotemperaturowej (odtłuszczanie, trawienie, płukanie, topnikowanie), zanurzane są w płynnym cynku (piec nr 1 lub 1A), a następnie wyjmowane i chłodzone. Cynkowaniu wysokotemperaturowemu podlegają drobne detale, stąd proces ich przygotowania i cynkowania prowadzony jest w przenośnym koszu stalowym (opuszczanie kosza - wciągnik elektryczny). Dzięki niskiej lepkości i podwyższonej lejności cynku roztopionego do temperatury ok. 580-630^{o}C, otrzymywane są gotowe do montażu detale, bez konieczności dodatkowej obróbki. Technologia wysokotemperaturowa eliminuje nadlewy cynku, gwarantuje drożność otworów i gwintów, zapewnia powtarzalność parametrów powłoki.

- formowanie wsadów - etap przygotowania elementów do cynkowania. Elementy stalowe umieszczane są odpowiednio w koszach załadunkowych, bębnach lub na zawieszkach i kierowane do odtłuszczania;
- odtłuszczanie w kwasie solnym - celem odtłuszczania jest wyeliminowanie brudu znajdującego się na powierzchni materiału. Odtłuszczanie odbywa się przy pomocy 5% roztworu kwasu solnego. Roztwór posiada właściwości zarówno odtłuszczające, jak i wytrawiające. Temperatura kąpieli do odtłuszczania wynosi ok. 20-40°C. Kąpiel zawiera chlorki nieorganiczne i substancje powierzchniowo czynne;
- trawienie w kwasie solnym, z dodatkiem inhibitorów i blokerów emisji chlorowodoru – po procesie odtłuszczania detale są wytrawiane w kąpieli trawiącej o temperaturze ok. 20-40°C (ogrzewanie elektryczne), która zawiera około 16% kwasu solnego oraz inhibitory emisji znacznie ograniczające emisję par kwasu solnego (HCl) do atmosfery. Trawienie służy usunięciu zgorzeliny oraz rdzy powstałej na powierzchni stalowej;
- płukanie w wodzie - po procesie trawienia, wyroby stalowe są płukane w wodzie, w celu usunięcia pozostałości kąpieli trawiącej z powierzchni obrabianych elementów;

- topnikowanie (zanurzanie w nisko stężonym roztworze wodnym chlorków cynku, amonu i wapnia oraz soli spożywczej) - po procesie płukania, wyroby stalowe są topnikowane w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej). Proces topnikowania wyrobów polega na ich zanurzaniu w roztworze topnika, wyjęciu, a następnie wysuszeniu w temperaturze otoczenia. Topnikowanie eliminuje dodatkową emisję w obrębie pieców w momencie cynkowania (zanurzenie elementów w roztopionym cynku);
- cynkowanie elementów - przygotowane wyroby stalowe są cynkowane przez zanurzenie, w kąpieli cynkowniczej. Elementy stalowe, przed skierowaniem ich do pieców, są zanurzane w kąpieli wielofunkcyjnej (topnikującej), tak więc topnikowanie zachodzi poza piecem w osobnej wannie. Temperatura kąpieli cynkowej oscyluje w granicy 580-630^{o}C.

  Kąpiel cynkownicza, wykorzystywana na terenie instalacji, stanowi stopiony cynk metaliczny z domieszkami metali, tj.:
  - cynk (Zn) - ok. 99,58% kąpieli;
  - domieszki:
  - nikiel (Ni) - ok. 0,137% kąpieli;
  - cyna (Sn) - ok. 0,110% kąpieli;
  - mangan (Mn) - ok. 0,097% kąpieli;
  - glin (Al) - ok. 0,073% kąpieli;
  - kadm (Cd) - ok. 0,010% kąpieli;
  - żelazo (Fe) - ok. 0,010% kąpieli;
  - ołów (Pb) - ok. 0,01% kąpieli.

  Etap cynkowania kończy się odwirowaniem ocynkowanych elementów, za pomocą wirówki stacjonarnej lub podwieszanej;
- chłodzenie w wodzie - po zakończeniu procesu cynkowania metodą zanurzeniową, wyroby są chłodzone w wodzie;
- rozformowanie, obróbka końcowa i kontrola wyrobów - po etapie chłodzenia następuje rozformowywanie cynkowanych elementów, sprawdzane ich pod względem jakości, zgodnie z przyjętymi założeniami technologicznymi. W razie konieczności, detale są pokrywane farbą cynkową w aerozolu (drobne poprawki ocynkowanych powierzchni).

W hali ocynkowni eksploatowane są cztery piece cynkownicze:

- 2 piece cynkownicze wysokotemperaturowe (piec nr 1 i 1A) z wannami cynkowniczymi (tyglami), o pojemności 0,44 m^3 i 0,64 m^3 i wydajności maksymalnej odpowiednio 200 kg/h i 300 kg/h;
- piec cynkowniczy (piec nr 2) z wanną cynkowniczą, o pojemności 8,1 m^3, o wydajności maksymalnej 750 kg/h;
- piec cynkowniczy (piec nr 3) z wanną cynkowniczą, o pojemności 5,2 m^3, o wydajności maksymalnej 500 kg/h.”

III. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 4. „Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).”, podpunkt 4.3. „Charakterystyka miejsc wprowadzania

pyłów i pazów do powietrza oraz urządzeń ochronnych.”, otrzymuje brzmienie:

„4.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania pyłów i gazów do powietrza oraz urządzeń ochronnych

Symbol emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m] Przekrój [m^2]	Tempera-tura gazów odlotowych [K]	Prędkość gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]	Urządzenia ochrony powietrza
E-1	Trawialnia	7,5	0,50	303	11,32	8 760	Absorber oparów kwaśnych o stężeniu gwarantowanym za urządzeniem na poziomie 4 mg/m^3
E-2	Ocynkownia	5,0	0,45x0,36	318	19,20	6 656	Filtr pulsacyjny z poziomo umieszczonym wkładem filtracyjnym o stężeniu gwarantowanym pyłu za filtrem 5 mg/m^3
E-3	Piec gazowy, o mocy 660 kW	13,0	0,50	327	0,00	8 760	Brak
E-5	Kocioł gazowy, o mocy 99,5 kW	13,0	0,50	380	0,00	6 656	Brak

”

IV. Część II. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, otrzymuje brzmienie:

„**II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

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

1. Ogólna efektywność środowiskowa:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Na terenie zakładu wdrożone są zasady i postępowania obejmujące wymagane elementy zarządzania środowiskowego. Ponadto w wymaganym terminie do dnia 04.11.2024 r. zostaną podjęte dodatkowe działania tj.: a) w powiązaniu z BAT 2, zostanie utworzony dokument zawierający uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji oraz opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności, a także ilości stosowanych chemikaliów technologicznych oraz miejsce ich stosowania;

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	b) w powiązaniu z BAT 5, zostanie opracowany i wdrożony oparty, na analizie ryzyka, plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, obejmujący wszystkie wymagane elementy; c) w powiązaniu z BAT 1, zostanie utworzony plan zarządzania hałasem i wibracjami, natomiast BAT 32 będzie stosowany jeżeli obiekty wrażliwe odczuwać będą dokuczliwość hałasu i wibracji; d) na terenie zakładu wprowadzony zostanie plan zapobiegania wyciekom oraz plan gospodarowania wodą. Ponadto, na terenie zakładu wdrożony został System Zarządzania Środowiskiem, oparty na strategii Czystszej Produkcji (w 2021r. sygnowano Międzynarodową Deklaracją Czystszej Produkcji UNEP). Zakład funkcjonuje w oparciu o opracowaną przy zaangażowaniu kierownictwa Politykę Środowiskową, zgodnie z którą: - monitoruje wpływ swojej działalności na środowisko, - wdraża rozwiązania umożliwiające racjonalną i oszczędną gospodarkę surowcami, - ogranicza zużycie papieru, wody, energii elektrycznej i paliw, - odpowiedzialnie gospodaruje odpadami, - dba o kompetencje i świadomość pracowników, zapewniając im szkolenia związane z dobrymi praktykami zarządzania środowiskowego, - wdraża odpowiednie programy konserwacji maszyn i urządzeń, - monitoruje emisję zanieczyszczeń i hałasu regularnie wykonując pomiary, itd., - prowadzi wykaz stosowanych chemikaliów technologicznych oraz gazów odlotowych.
BAT 3	Zakład nadzoruje zakup i zużycie chemikaliów technologicznych, poprzez prowadzenie rejestru zamówień oraz rejestru zużyć surowców, materiałów i mediów. Wykorzystuje substancje mające jak najmniejszy wpływ na środowisko, jeśli jest to możliwe z punktu widzenia technologii. Systematycznie również, sprawdza możliwości zastąpienia ekotoksycznych substancji, bezpieczniejszą dla środowiska alternatywą.
BAT 6	Prowadzący regularnie (co najmniej raz w roku) monitoruje: - roczne zużycie wody, energii i materiałów; - roczną ilość każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwienia.

2. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 10	Stosowany w zakładzie plan racjonalizacji zużycia energii obejmuje monitorowanie wykorzystania energii na podstawie opomiarowanych zużyć (liczniki). W corocznym audycie, plan weryfikowany jest w odniesieniu do wielkości produkcji. Bilans energetyczny, zawierający podział zużycia i wytwarzania energii według rodzaju źródła energii (np. energia elektryczna, gaz ziemny, energia ze źródeł odnawialnych - instalacja fotowoltaiczna), sporządzany jest raz na rok. Koszty zużycia energii elektrycznej są księgowane według rodzaju źródła energii. Dodatkowo, comiesięcznie monitorowane są oszczędności wynikające z wykorzystania OZE.
BAT 11	Na terenie zakładu piece cynkownicze z wannami nagrzewane są równomiernie, za pomocą palników gazowych. Wyposażone są w izolowane pokrywy, minimalizujące straty ciepła w okresach postoju. Odciąg wentylacyjny nad instalacją został zoptymalizowany tak, aby maksymalnie ograniczyć wielkość parowania, a co za tym idzie - starty energetyczne. Wanny procesowe posiadają

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	odpowiednią izolację termiczną oraz pokrywy minimalizujące straty ciepła. Automatyzacja i sterowanie piecem pozwala na optymalizację temperatury pracy pieca przy minimalnym zużyciu surowców energetycznych. Wanny chłodzące są wyposażone w system rekuperacji, pozwalający na wykorzystanie ciepła uzyskanego z chłodzenia cynkowanych materiałów do dogrzewania wanien trawialniczych. BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia energii (efektywność energetyczna): jednostkowe zużycie energii = 2 449 684/3 947 = 620,644 MJ/Mg wsadu.

3. W zakresie efektywnego wykorzystania materiałów:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 12	Elementy dostarczane do cynkowni są w przeważającej części wolne od zabrudzeń olejami lub smarami – wsady zanieczyszczone olejami i smarami wydłużają czas działania roztworu odtłuszczającego. Na terenie zakładu, w trybie ciągłym, monitorowana jest temperatura kąpieli odtłuszczających oraz stężenia środków odtłuszczających w roztworze. Stosowane jest wzmocnienie działania roztworu odtłuszczającego na wsad (np. poprzez przemieszczanie wsadu, wstrząsanie roztworu odtłuszczającego). Wydostawanie się roztworu odtłuszczającego minimalizowane jest poprzez stosowanie odpowiedniego czasu ociekania (powolne podnoszenie obrabianego materiału).
BAT 13	Wanny trawialnicze są wyposażone w system rekuperacji, pozwalający na wykorzystanie ciepła uzyskanego z chłodzenia cynkowanych materiałów w wannie chłodniczej, do dogrzewania wanien trawialniczych.
BAT 14	W zakładzie stosowana jest optymalizacja temperatury wytrawiania, w celu maksymalizacji szybkości wytrawiania, przy minimalizacji emisji kwasów. Ogólne techniki zwiększania wydajności wytrawiania obejmują: - monitoring i optymalizację składu kąpieli trawiącej, - optymalizację czasu wytrawiania, w celu uniknięcia nadmiernego wytrawienia, - unikanie drastycznych zmian w składzie kąpieli trawiącej, poprzez częste uzupełnianie jej świeżym kwasem. Ponadto, parametry kąpieli trawiącej (skład, temperatura) utrzymywane są na odpowiednim poziomie, w celu zapewnienia wysokiej efektywności trawienia, przy zachowaniu minimalizacji emisji kwasów. Na terenie zakładu prowadzona jest minimalizacja wydostawania się kwasu do wytrawiania, poprzez zapewnienie odpowiedniego czasu ociekania (powolne podnoszenie obrabianego materiału). Na terenie zakładu stosowane są inhibitory wytrawiania dodawane do kwasu do wytrawiania, co chroni metalicznie czyste części wsadu przed nadmiernym wytrawieniem. Na terenie zakładu prowadzony jest proces aktywnego wytrawiania w kwasie chlorowodorowym (niskie stężenie kwasu chlorowodorowego i wysokie stężenie żelaza). BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia materiałów, gdzie: - **zużycie materiałów** – średnia trzyletnia całkowitej ilości zużytego HCl, wyrażona w kg/rok (242 237 kg/rok), - **wkład –** średnia trzylenia całkowitej ilości przetworzonego wsadu, wyrażona w t/rok lub m^2/rok (12 374,7 Mg/rok). jednostkowe zużycie materiałów = 242 237/12 374,7 = 19,575 kg/Mg wkładu.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 15	Obrabiany materiał po wytrawianiu przechodzi przez etap płukania, który ogranicza przenoszenie żelaza do roztworu topnika. Skład chemiczny roztworu topnika jest monitorowany i na bieżąco korygowany. Ilość stosowanego środka do topnikowania jest ograniczona do minimalnego poziomu, koniecznego do osiągnięcia wymaganej jakości produktu. Wydostawanie się roztworu topnika na terenie zakładu jest minimalizowane dzięki przeznaczeniu wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie - powolne podnoszenie materiału. Zużyty roztwór topnika jest wykorzystywany do odzysku zawartych w nim soli, w celu produkcji środków do topnikowania. Proces przebiega w istniejącej na terenie zakładu stacji regeneracji topnika.
BAT 16	Ograniczane jest powstawanie popiołów cynkowych przez płukanie po wytrawianiu oraz stosowanie środków do topnikowania o łagodnym działaniu trawiącym, a także przez unikanie miejscowego przegrzewania w wannach cynkowniczych. Powstawanie rozprysków cynku z wanien cynkowniczych jest ograniczone dzięki zminimalizowaniu przenoszenia roztworu topnika (powolne podnoszenie obrabianego materiału). Piece cynkownicze zabudowane są ekranem zabezpieczającym przed rozpryskami. Rozpryski cynku są zbierane i ponownie wykorzystywane. Obszar wokół wanny jest utrzymywany w czystości, aby ograniczyć zanieczyszczenie rozpryskami. Tworzenie się popiołu cynkowego, tj. utlenianie cynku na powierzchni kąpieli, jest ograniczane np. przez: - wystarczające wysuszenie obrabianego materiału przed zanurzeniem; - unikanie niepotrzebnych zakłóceń kąpieli podczas produkcji, w tym podczas odtłuszczania.
BAT 60	W instalacji stosuje się ograniczenie czasu zanurzenia materiału do koniecznego, w celu osiągnięcia wymaganej grubości powłoki cynkowej. Dzięki powolnemu podnoszeniu materiału z wanien cynkowniczych, rozpryskiwanie cynku ograniczone jest do minimum.

4. W zakresie monitoringu:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 6	W ramach BAT 6, należy monitorować wymienione parametry, z częstotliwością co najmniej raz w roku: - roczne zużycie wody, energii i materiałów, na podstawie odczytów z liczników, faktur zakupowych oraz stanów magazynowych materiałów, - roczną ilość każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwiania.

5. W zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	Planowane do zastosowania od dnia **04 listopada 2026 r.** rozwiązania na terenie instalacji w Rybniku: W ramach ograniczenia emisji do wody i powietrza, na terenie zakładu wprowadzone zostały procedury, instrukcje i dokumenty, obejmujące m.in.: - bieżące monitorowanie ilości, rodzaju i miejsc wykorzystywanych w produkcji substancji chemicznych - informacje na temat ilości, rodzaju i miejsc stosowanych na terenie zakładu chemikaliów technologicznych zawiera wykaz tabelaryczny, prowadzony przez technologa;

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	- posiadanie aktualnych kart charakterystyki stosowanych substancji zawierających informacje o ich wpływie na środowisko oraz zdrowie ludzkie - informacje na temat tożsamości i charakterystyki stosowanych chemikaliów technologicznych, w tym właściwości wywierających niekorzystny wpływ na środowisko lub zdrowie ludzkie, zawarte są w skatalogowanych (w formie wykazu) kartach charakterystyki, dostępnych w zakładzie, a w razie konieczności (np. zmiany preparatu lub wydania przez producenta nowego dokumentu) są na bieżąco aktualizowane; - systematyczne przeprowadzanie i raportowanie okresowych pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza oraz kontrolowanie skuteczności zastosowanych urządzeń ochronnych (filtr pulsacyjny i absorber) poprzez wykonywanie pomiarów i regularnych przeglądów - wszelkie informacje na temat właściwości strumieni gazów odlotowych, zgodnie z wymaganiami punktu iv., ujęte są w zestawieniach zawartych w raportach z wykonywanych badań emisji zanieczyszczeń do powietrza. Na terenie zakładu został ustanowiony oraz jest prowadzony i regularnie rewidowany, wykaz zastosowanych chemikaliów technologicznych, obejmujący wszystkie niezbędne informacje zawarte w BAT 2 punkt (iii) uraz punkt (iv). W terminie do 04 listopada 2026 r., w odniesieniu do BAT 2, zostanie utworzony dokument zawierający uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji oraz opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności. **Instalacja zostanie dostosowania do wymagań konkluzji BAT 2 w zakresie punktu (i) w terminie do dnia 04 listopada 2026 r.**
BAT 5	Działalność kluczowych procesów jest zabezpieczona poprzez systemy backupów (UPS) dla systemów informatycznych i automatyczne agregaty prądotwórcze dla podtrzymania innych instalacji. Zakład posiada operat PPOŻ oraz instrukcję bezpieczeństwa pożarowego, opisujące sposób postępowania w sytuacjach innych niż normalne. **W terminie do 04 listopada 2026 r. opracowany zostanie i wdrożony, oparty na analizie ryzyka, plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, zgodny z wymaganiami BAT 5.**
BAT 7	Zgodnie z wymaganiami BAT 7, należy monitorować zorganizowane emisje do powietrza w zakresie: • emisja CO, związana z nagrzewaniem wanien cynkowniczych; • emisja pyłu, związana z cynkowaniem ogniowym po topnikowaniu; • emisja HCl, związana z wytrawianiem elementów stalowych oraz usuwaniem warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego; • emisja NO_x, związana z nagrzewaniem wanien cynkowniczych; z częstotliwością monitorowania raz na rok. Monitorowanie emisji należy prowadzić zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy, zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. <u>Na instalacji prowadzony jest monitoring wynikający z zapisów BAT 7 w poniższym zakresie:</u> a) emitor E-1 (trawialnia) – pomiary HCl, z częstotliwością 1 x rok; b) emitor E-2 (ocynkownia) – pomiary pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, cynku i chlorowodoru, z częstotliwością 1 x rok; c) emitor E-3 (piec gazowy 0, 660 MW) – pomiary tlenków węgla i tlenków azotu z częstotliwością 1 x rok.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	Termin stosowania: na bieżąco.
BAT 20	W celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania, na instalacji zastosowane zostały poniższe techniki: a) Zakład wykorzystuje paliwa o niskiej zawartości pyłu i popiołu. Zakład do ogrzewania wysokotemperaturowego wykorzystuje energię elektryczną, pochodzącą ze źródeł zewnętrznych, na podstawie stosownej umowy oraz ze źródeł własnych w postaci OZE (instalacja fotowoltaiczna), b) Instalacja wyposażona została w odpylacz filtracyjny na odciągu z pieców cynkowniczych, o stężeniu gwarantowanym 5 mg/m^3. Ze względu na rodzaj procesu prowadzonego na instalacji (cynkowanie ogniowe jednostkowe), nie mają dla niej zastosowania poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), przedstawione w tabeli 1.7 konkluzji BAT.
BAT 21	W celu ograniczenia emisji SO_2 do powietrza w wyniku ogrzewania, Zakład do ogrzewania wysokotemperaturowego wykorzystuje energię elektryczną, pochodzącą ze źródeł zewnętrznych, na podstawie stosownej umowy oraz ze źródeł własnych w postaci OZE (instalacja fotowoltaiczna). Ze względu na rodzaj procesu prowadzonego na instalacji (cynkowanie ogniowe jednostkowe) nie mają dla niej zastosowania poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL), przedstawione w tabeli 1.8 konkluzji BAT.
BAT 22	W celu ograniczenia emisji NO_x do powietrza w wyniku ogrzewania, na instalacji zastosowane zostały poniższe techniki: - do ogrzewania pieca cynkowniczego, w którym prowadzony jest proces cynkowania niskotemperaturowego, stosowane jest paliwo o niskim potencjale tworzenia NO_x (gaz ziemny); - optymalizacja procesu nagrzewania wanien za pomocą systemu komputerowego, kontrolującego w czasie rzeczywistym kluczowe parametry (np. temperaturę); - wykorzystywanie do ogrzewania pieca niskotemperaturowego i wsadu, wysokosprawnych nagrzewnic gazowych z automatyczną optymalizacją spalania i doborem mieszanki paliwowo-powietrznej, w celu optymalizacji procesu spalania przy jednoczesnym ograniczeniu emisji NO_x. Dopuszczalny poziom emisji powiązany z BAT dla pieca gazowego, o mocy 660 kW, wykorzystywanego do ogrzewania pieca w procesie cynkowania niskotemperaturowego (emitor E-3), nie przekracza poziomu granicznego wielkości emisji dla NO_x (BAT-AEL) oraz wskaźnikowego poziomu emisji CO, określonego w tabeli 1.13 konkluzji BAT i wynosi: - tlenki azotu – 65,34 mg/Nm^3; - tlenek węgla (pozom wskaźnikowy) – 21,48 mg/Nm^3.
BAT 26	W celu ograniczenia emisji pyłu i cynku do powietrza, powstających w wyniku cynkowania ogniowego jednostkowego, na instalacji zastosowane zostały poniższe techniki, zgodne z BAT 26: - minimalizacja przenoszenia roztworu topnika - przenoszenie roztworu topnika minimalizowane jest poprzez stosowanie zwilżaczy oraz odpowiedniego czasu ociekania materiału (powolne podnoszenie obrabianego materiału); - odciąg powietrza jak najbliżej źródła - na terenie zakładu proces cynkowania ogniowego przeprowadzany jest w zamkniętej wannie, a powietrze z wanny cynkowniczej jest usuwane za pomocą odciągu, zlokalizowanego możliwie najbliżej źródła emisji; - filtr tkaninowy - powietrze z procesu cynkowania ogniowego usuwane jest za pomocą

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	odciągu, wyposażonego w filtr pulsacyjny, o stężeniu gwarantowanym 5 mg/m^3. Dopuszczalny poziom emisji powiązany z BAT dla wylotu spalin z odciągu pieca cynkowniczego (emitor E-2), nie przekracza poziomu granicznego wielkości emisji dla pyłu (BAT-AEL), określonego w tabeli 1.17 konkluzji BAT i wynosi: - pył - 5 mg/Nm^3.
BAT 62	W celu ograniczenia emisji HCl do powietrza, pochodzących z wytrawiania i usuwania warstw, w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego zastosowane zostały poniższe techniki: - umiejscowienie wanien procesowych w wydzielonej części hali (technika BAT 62a); usuwanie powietrza z oparami znad wanien za pomocą odciągu i kierowanie go do absorbera oparów kwaśnych, w którym następuje jego oczyszczenie - oczyszczanie na mokro (technika BAT62c); - stosowanie absorbera gwarantującego stężenie za urządzeniem (na wylocie z komina) na poziomie 4 mg HCl/m^3; - stosowanie demistera, celem ograniczenia emisji HCl do powietrza (od 04 listopada 2026 r.). Termin stosowania: - w zakresie absorbera HCl: na bieżąco; - **w zakresie demistera: od 04 listopada 2026 r**. Dopuszczalny poziom emisji powiązany z BAT dla odciągu z wanien procesowych (emitor E-1), nie przekracza poziomu granicznego wielkości emisji dla HCl (BAT-AEL), określonego w tabeli 1.29 konkluzji BAT i wynosi: - chlorowodór - 4 mg/Nm^3.

6. W zakresie ochrony przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Zakład posiada wdrożony System Zarządzania Środowiskowego, oparty na strategii Czystej Produkcji. Dodatkowo zakład posiada opracowaną Politykę Środowiskową. Zakład posiada plan zarządzania hałasem i wibracjami.
BAT 32	BAT 32 ma zastosowanie w przypadku, w którym oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. Przeprowadzanie okresowych pomiarów hałasu (raz na 2 lata) w porze dnia oraz w porze nocy na granicy terenów najbliższej zabudowy podlegającej ochronie akustycznej.
Bat 33	W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: a) właściwa lokalizacja urządzeń i budynków – lokalizacja instalacji w odpowiedniej odległości od terenów, na których zlokalizowany jest obiekt wrażliwy, b) środki operacyjne, do których zalicza się: - w miarę możliwości zamykanie drzwi i okien w czasie wykonywania pracy; - obsługa urządzeń realizowana przez doświadczony i przeszkolony personel; - w miarę możliwości unikanie przeprowadzania hałaśliwych czynności w nocy; - ograniczenie emisji hałasu podczas czynności konserwacyjnych; - wykorzystywanie wysokosprawnych maszyn i urządzeń.

7. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Na terenie Zakładu Grupy GAL Sp. z o.o. - Zakład w Rybniku, wdrożone są zasady i postępowanie obejmujące wymagane elementy zarządzania środowiskowego. Punkt XV – NIE DOTYCZY - Brak emisji ścieków do wód. Punkt XXI - NIE DOTYCZY - Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali (cynkowania ogniowego) nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Punkt XXIII - Plan zapobiegania wyciekom: prowadzący instalację, w terminie do dnia 4 listopada 2026 r., winien wprowadzić na terenie zakładu plan zapobiegania wyciekom. Punkt XXVI - Plan gospodarowania wodą: prowadzący instalację, w terminie do dnia 4 listopada 2026 r. winien wprowadzić na terenie zakładu plan gospodarowania wodą. **Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – cynkownia ogniowa powinna spełniać wymogi konkluzji BAT 1 punkt XXIII i XXVI.**
BAT 6	Monitorowanie rocznego zużycia wody zapewniane jest poprzez odczyt dwóch wodomierzy, zlokalizowanych na terenie zakładu. Zużycie wody obejmuje cele socjalno-bytowe oraz potrzeby technologiczne, bez podziału na konkretne procesy. Odczyt wodomierzy przeprowadzany jest raz w miesiącu. Do dnia 4 listopada 2026 r. na terenie zakładu zainstalowane zostaną liczniki wody na potrzeby szczegółowego rozdzielenia strumienia wody na poszczególne linie technologiczne. Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali (cynkowania ogniowego) nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Ilość powstających ścieków bytowych określana jest na podstawie zużycia wody na potrzeby socjalno-bytowe. **Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – cynkownia ogniowa powinna spełniać wymogi konkluzji BAT 6.**
BAT 19	W instalacji ocynkowni ogniowej stosuje się następujące techniki: a) *Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej* Prowadzący instalację, w terminie do dnia 4 listopada 2026 r., winien wprowadzić na terenie zakładu plan gospodarowania wodą. W celu zapewnienia osiągnięcia celów planu gospodarowania wodą, raz w roku zakład będzie przeprowadzał audyt gospodarki wodnej oraz monitorował zużycie wody, za pomocą urządzeń pomiarowych (liczniki). b) *Rozdzielenie strumieni wody* Na terenie zakładu występują dwa główne strumienie wody, tj.: 1. Woda na potrzeby technologiczne, w tym: - woda wykorzystywana do cynkowania niskotemperaturowego (ogniowego), obejmująca: wanny technologiczne, wanny do płukania po trawieniu, wanny do chłodzenia, - woda wykorzystywana do cynkowania wysokotemperaturowego, obejmująca: wanny technologiczne, wanny do płukania po trawieniu, wanny do chłodzenia, - wewnątrz strumienia stosowane jest wykorzystanie wody płuczącej do uzupełnienia wanien trawiących, pod warunkiem spełniania parametrów (brak spełnienia parametrów = odpad). 2. Woda na potrzeby socjalno-bytowe. Do dnia 4 listopada 2026 r. na terenie zakładu zainstalowane zostaną liczniki wody na potrzeby szczegółowego rozdzielenia strumienia wody na poszczególne linie technologiczne. d) *Ponowne wykorzystanie lub recykling wody* Woda płucząca w procesie technologicznym poddawana jest ponownemu wykorzystaniu -

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	woda wykorzystywana jest do uzupełniania kąpieli w wannach trawiących i odtłuszczających. f) *Recykling lub ponowne wykorzystanie wody do płukania* Woda płucząca w procesie technologicznym poddawana jest ponownemu wykorzystaniu - woda wykorzystywana jest do uzupełniania kąpieli w wannach trawiących i odtłuszczających. W tabeli 1.6. konkluzji BAT 19 nie określono poziomu efektywności środowiskowej BAT-AEPL w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla cynkowania ogniowego jednostkowego, które obejmuje przedmiotowa instalacja. **Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – cynkownia ogniowa, powinna spełniać wymogi konkluzji BAT 19.**
BAT 30	Preparaty wykorzystywane na terenie zakładu w kąpielach odtłuszczających mają działanie emulgujące tłuszcze, co oznacza, że tłuszcz jest rozproszony w wannie – występuje konieczność okresowej wymiany całej kąpieli. **Od dnia 5 listopada 2026 r. instalacja IPPC – cynkownia ogniowa powinna spełniać wymogi konkluzji BAT 30.**

8. W zakresie gospodarki odpadami:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 34	Gospodarowanie odpadami jest zgodne z polityką środowiskową firmy, uwzględniającą: - minimalizowanie powstawania odpadów, - segregację odpadów przemysłowych i komunalnych, przekazywanie odpadów wyspecjalizowanym firmom zajmującym się ich utylizacją lub recyklingiem. Złom metaliczny, powstający w trakcie procesu produkcyjnego, przekazywany jest firmom zewnętrznym, celem ich dalszego wykorzystania (odzysk). Pył cynkowy, pochodzący z oczyszczania gazów odlotowych, zawierający metale i tlenki metali, przekazywany jest firmom zewnętrznym do ich odzysku i ponownego wykorzystania w procesie cynkowania.
BAT 35	Ponowne wykorzystanie chlorku amonu i chlorku cynku, pochodzących z topnika, jest możliwe dzięki stacji regeneracji topnika, funkcjonującej na terenie zakładu. W wyniku regeneracji powstaje odpad w postaci odwodnionego osadu zawierającego żelazo, który przekazywany jest wyspecjalizowanej firmie odbierającej. Popiół cynkowy oraz twardy cynk, przekazywane są wyspecjalizowanej firmie, w celu odzysku cynku metalicznego na podstawie kart przekazania odpadów i raportowane zgodnie z wymogami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym oraz w obowiązujących przepisach.
BAT 36	Pozostałości po cynkowaniu ogniowym w postaci popiołów cynkowych, twardego cynku itd. składowane są oddzielnie od siebie w odpowiednich pojemnikach, w wyznaczonym do tego celu miejscu o nieprzepuszczalnej powierzchni, pod zadaszeniem. Dzięki temu maksymalnie ograniczone jest zagrożenie dla środowiska.
BAT 58	Wytrawianie i usuwanie warstw (cynku i warstwy korozyjnej) przeprowadza się w oddzielnych wannach, aby zapobiec powstawaniu zużytych kwasów o wysokim stężeniu cynku i żelaza oraz aby zmniejszyć ilość zużytych kąpieli przekazywanych do utylizacji. Zawartość cynku i żelaza w kąpielach jest na bieżąco monitorowana, poprzez badania laboratoryjne, kilka razy w miesiącu.
BAT 59	Roztwory do usuwania warstw o wysokim stężeniu cynku przekazywane są zewnętrznej firmie, w celu wykorzystania ich do produkcji surowca (chlorku cynku).

”

V. W części III. „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.”, podpunkt 1.1. „Emisja dopuszczalna godzinowa.”, otrzymuje brzmienie:

„**1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji z instalacji IPPC:**

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna	
			[kg/h]	[mg/Nm^3]
1	2	3	4	5
E-1	Trawialnia	Chlorowodór	-	4,0
E-2	Ocynkownia (piece cynkownicze nr 1, 1A oraz 2)	**Pył ogółem**	-	5,0
		Pył zawieszony PM10	0,053760	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,051800	-
		Cynk	0,055760	-
		Chlorowodór	0,022400	-
E-3	Piec gazowy 0,660 MW	Dwutlenek siarki	0,000613	-
		Tlenki azotu	-	65,34
		Tlenek węgla	-	21,48
		Pył ogółem	0,000197	-
		Pył zawieszony PM10	0,000197	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,000197	-
E-5	Kocioł gazowy 0,0995 MW	Dwutlenek siarki	0,001136	-
		Tlenki azotu	0,059225	-
		Tlenek węgla	0,019471	-
		Pył ogółem	0,000365	-
		Pył zawieszony PM10	0,000365	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,000365	-

”

VI. W części III. „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.”, w punkcie 3. „Warunki w zakresie gospodarki odpadami.”, podpunkt 3.1. „Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku.”, otrzymuje brzmienie:

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

A. Odpady niebezpieczne			
Lp.	**Kod odpadu**	**Rodzaj odpadu**	**Ilość [Mg/rok]**
1	11 01 05*	Kwasy trawiące	110,000

2	11 01 06*	Odpady zawierające kwasy inne niż wymienione w 11 01 05	200,000
3	11 05 04*	Zużyty topnik	35,000
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,400
5	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,600
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,100

B. Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	**Kod odpadu**	**Rodzaj odpadu**	**Ilość [Mg/rok]**
1	11 05 01	Cynk twardy	80,000
2	11 05 02	Popiół cynkowy	125,000
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,000
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,500
5	17 04 05	Żelazo i stal	20,000

”

VII. W części IV. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, punkt 4. „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.”, otrzymuje brzmienie:

„**4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.**

1. Zakład powinien wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji substancji do powietrza, w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:
   - emitor E1 (trawialnia) – pomiary chlorowodoru z częstotliwością raz w roku;
   - emitor E2 (ocynkownia) – pomiary pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, cynku i chlorowodoru, z częstotliwością raz w roku;
   - emitor E3 (piec gazowy, o łącznej mocy 0,660 MW) – pomiary tlenku węgla i tlenku azotu, z częstotliwością raz w roku;
   - emitor E-5 (kocioł gazowy 0,0995 MW) – pomiary tlenku węgla i tlenku azotu, z częstotliwością raz w roku.

   Monitorowanie emisji należy prowadzić zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy, zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

2. Pomiary wielkości emisji dla emitorów E-1 oraz E-2, powinny być wykonywane przed urządzeniem ochronnym jak i za urządzeniem, w celu kontrolowania skuteczności zastosowanych urządzeń (filtr pulsacyjny i absorber).

3. Pomiary powinny być wykonywane w miejscach do tego wyznaczonych. Stanowiska pomiarowe do poboru prób zanieczyszczonego powietrza z instalacji IPPC na emitorach E-1 (trawialnia), E-2 (ocynkownia) oraz E-3 (piec gazowy, o łącznej mocy 660 kW), powinny być usytuowane zgodnie z Normą PN-Z-04030-7/94.”

VIII. **W części IV. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, punkt 6. „Monitoring poboru wody.”,** otrzymuje brzmienie:

„6. Monitoring poboru wody.

W ramach monitoringu zużycia wody, prowadzący instalację do dnia 04.11.2026 r. zainstaluje liczniki wody na potrzeby szczegółowego rozdzielenia strumienia wody na poszczególne linie technologiczne.”

IX. **W części IV. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, punkt 9. „Ewidencja i monitoring odpadów.”,** otrzymuje brzmienie:

„9. Ewidencja i monitoring odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów (monitoring), zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów. Monitoring obejmuje w szczególności ilość każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwienia.”

X. **W części VI. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia, oraz dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji.”,**

dodaje się punkt 9 o brzmieniu:

„9**.** Zobowiązuje się operatora instalacji do przedłożenia, do dnia 04.11.2026 r., sprawozdania z przeprowadzonych działań mających na celu dostosowanie instalacji do nakładania powłok metalicznych do wymagań w zakresie ochrony powietrza, ustanowionych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, w szczególności w zakresie: BAT 2, BAT 5 oraz BAT 62 (w zakresie demistera), wraz z odpowiednim wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.”

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

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia z dnia 12 listopada 2016 r., nr 3260/OS/2016, Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m^3, zlokalizowanej w Rybniku przy ul. Mikołowskiej 116 C, eksploatowanej obecnie przez spółkę Grupa GAL Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku-Białej, przy ul. Bestwińskiej 100.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26.06.2023 r., nr 2358/OS/2023.

W dniu 16 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek pełnomocnika Strony o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.
W treści wniosku pełnomocnik Strony wskazał, że zmiana pozwolenia zintegrowanego, wynika z konieczności dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT, określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

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

1) dokument potwierdzający prawo do terenu, na którym znajduje się instalacja,
2) odpis z Krajowego Rejestru Sądowego,
3) pełnomocnictwo, wraz z potwierdzeniem opłaty za pełnomocnictwo,
4) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy POŚ,
5) dowód uiszczenia opłaty skarbowej.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 poz. 1839 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 ze 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 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., 1 lipca 2024 r., 30 stycznia 2025 r., 9 maja 2025 r., 21 lipca 2025 r., 12 września 2025 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku, pismami odpowiednio z dnia: 13 czerwca 2024 r., 14 sierpnia 2024 r., 28 lutego 2025 r., 31 marca 2025 r., 9 czerwca 2025 r., 9 października 2025 r., 18 grudnia 2025 r.

Pismami z dnia: 2 lipca 2024 r., 10 października 2024 r., 2 grudnia 2024 r., 3 lutego 2025 r., 11 kwietnia 2025 r., 30 czerwca 2025 r., 14 sierpnia 2025 r., 29 października 2025 r., 30 grudnia 2025 r. oraz 19 lutego 2026 r., Strona została zawiadomiona o niezałatwieniu sprawy w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy KPA.

Pismem znak: OE.WS.PZ.KW-00926/26 z dnia 25 sierpnia 2026 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 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/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

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

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

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

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

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

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

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie

natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

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

I. w części I. Rodzaj i parametry instalacji.
II. w części II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.
III. w części III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.
IV. w części IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.
V. w części VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

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

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

W zakresie ochrony powietrza:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest między innymi z koniecznością dostosowania instalacji do nakładania powłok ochronnych metalicznych (instalacji IPPC) oraz zapisów pozwolenia zintegrowanego, do wymagań określonych w Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych. Zmiana polega również na wprowadzeniu nieistotnych zmian w zapisach pozwolenia, między innymi poprzez skorygowanie mocy zainstalowanej kotła gazowego podpiętego do emitora E5 z 95 kW na 99,5 kW (bez zmiany nominalnej mocy cieplnej tego kotła).

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, instalacja IPPC spełnia wymagania dotyczące granicznych wielkości emisji substancji, określone w: BAT 22, BAT 26 oraz BAT 62. Ze względu na rodzaj procesu prowadzonego na instalacji (cynkowanie ogniowe jednostkowe), nie mają dla niej zastosowania poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) przedstawione w konkluzjach BAT 20 oraz BAT 21. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, instalacja na dzień dzisiejszy spełnia wymagania dotyczące monitoringu emisji substancji wprowadzanych do powietrza, określone w BAT 7.
Po analizie informacji przedstawionych we wniosku należało stwierdzić, że przedmiotowa instalacja cynkowania ogniowego jednostkowego obecnie nie spełnia wszystkich wymagań konkluzji BAT w zakresie ochrony powietrza (dotyczy: BAT 2, BAT 5 oraz BAT 62 – w zakresie demistera). Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, zakład wdroży odpowiednie procedury i dostosuje instalację do wymagań pozostałych konkluzji BAT, do dnia 04 listopada 2026 r.

Biorąc powyższe pod uwagę:

- W części I. pozwolenia, w punkcie 4. skorygowano opis źródła emisji podpiętego do emitora E5.
- W części II. pozwolenia zintegrowanego dokonano zmiany dotyczącej spełniania przez instalację cynkowania ogniowego jednostkowego wymagań określonych Decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, w zakresie ochrony powietrza.
- W punkcie III.1.1. pozwolenia zintegrowanego, dokonano zmian wynikających z dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT, poprzez określenie granicznych wielkości emisji substancji (BAT-AEL) w mg/Nm^3.
- W części IV. pozwolenia, w punkcie 4., zgodnie z wnioskiem Strony, w oparciu o wymagania pomiarowe, określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy POŚ, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza.
- W części VI. pozwolenia zintegrowanego, dodano zapisy zobowiązujące operatora instalacji do przedłożenia do dnia 04 listopada 2026 r. sprawozdania

z przeprowadzonych działań mających na celu dostosowanie instalacji do nakładania powłok metalicznych, do wymagań w zakresie ochrony powietrza, ustanowionych w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, wraz z odpowiednim wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W instalacji IPPC do powierzchniowej obróbki metali prowadzone są procesy technologiczne pokrywania elementów stalowych warstwą cynku (cynkowanie ogniowe).

W obrębie instalacji IPPC w procesie cynkowania wykorzystywana jest technologia kąpieli wielofunkcyjnych (które nie wymagają wymiany międzyoperacyjnej) oraz ich ciągła „regeneracja", polegająca na tym, że ubytki poszczególnych kąpieli, powstające na skutek parowania i przenoszenia na powierzchni obrabianych elementów stalowych, są systematycznie uzupełnianie. Ostatecznie, straty uzupełniane są przez dodawanie wody chłodzącej i nowych mediów chemicznych. Taki sposób „regeneracji" nie wymaga przerywania procesu technologicznego cynkowania i umożliwia krążenie kąpieli w obiegu zamkniętym. Gdy woda płucząca w wannie staje się zbyt zanieczyszczona, aby mogła zapewnić efektywne płukanie, jest ona wykorzystywana do uzupełniania strat powstających na skutek parowania i wynoszenia cieczy w wannach poprzedzających wannę trawialniczą. Dodatkowo, w instalacji IPPC w procesie cynkowania nie występuje międzyoperacyjne mycie detali w wodzie, dzięki czemu nie powstają ścieki wymagające neutralizacji.
W momencie, gdy dana kąpiel nie spełnia już wymaganych parametrów, traktowana jest jako odpad i przekazywana bezpośrednio firmom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia. Odpady zużytych kąpieli z wanien procesowych (zawierające kwasy trawiące) są tymczasowo magazynowane w mauzerach, a następnie przekazywane specjalistycznym firmom lub bezpośrednio po wytworzeniu, tj. z wanien w przypadku konieczności wymiany zużytej kąpieli.
Woda na potrzeby technologiczne instalacji IPPC (do uzupełniania strat wody w wannach procesowych oraz wannie chłodniczej, na potrzeby absorbera chlorowodoru) pobierana jest z sieci wodociągowej, należącej do podmiotu zewnętrznego.

Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W procesie cynkowania nie występuje międzyoperacyjne mycie detali w wodzie, dzięki czemu nie powstają ścieki wymagające neutralizacji. W momencie, gdy dana kąpiel nie spełnia już wymaganych parametrów, traktowana jest jako odpad i przekazywana bezpośrednio firmom zewnętrznym, posiadającym stosowne zezwolenia.

W części II. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości", w punkcie 3. „W zakresie oddziaływania na wody powierzchniowe i podziemne, glebę i ziemię", przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik dla instalacji IPPC zlokalizowanej w Zakładzie w Rybniku, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z cytowaną wyżej Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

W wyniku analizy stwierdzono, że w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:
- W instalacji zastosowane zostaną rozwiązania, wynikające z konkluzji BAT 1 punkt XXIII i XXVI, BAT 6, BAT 19 i BAT 30.
- Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali (cynkowania ogniowego) nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Wobec powyższego instalacja nie wymaga dostosowania do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych w zakresie emisji ścieków do wody.

W Zakładzie GAL Sp. z o.o. w Rybniku prowadzony jest proces cynkowania ogniowego jednostkowego. W piśmie z 14 sierpnia 2024 r. o znaku 02.24.GAL-02.PZ.PR przedstawiono informację na temat poziomu efektywności środowiskowej w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla cynkowania ogniowego jednostkowego, tj.:

Wskaźnik został wyznaczany za pomocą następującego równania:

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

gdzie:
- zużycie wody - całkowita ilość wody zużytej przez zespół urządzeń z wyłączeniem odzyskanej i ponownie wykorzystanej wody oraz wody chłodzącej używanej w jednoprzepływowych systemach chłodzenia, oraz wody do użytku domowego, wyrażone w m^3/rok - 426 m^3/rok (średnia za 3 lata)
- produkcja - całkowita ilość produktów wytworzonych przez zespół urządzeń, wyrażona w t/rok - 4 102 Mg/rok (średnia za 3 lata)

jednostkowe zużycie wody = 426 m^3/rok : 4 102 Mg/rok = 0,104 m^3/Mg produktu

W tabeli 1.6. konkluzji BAT 19 nie określono poziomu efektywności środowiskowej BAT-AEPL w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody dla cynkowania ogniowego jednostkowego. W zakładzie nie są prowadzone procesy, wymienione w tabeli 1.6 konkluzji BAT, tj. walcowania na gorąco, walcowania na zimno, ciągnienia drutu ani cynkowania ogniowego ciągłego.

<u>W zakresie ochrony przed hałasem:</u>

Wnioskowane zmiany nie dotyczą oraz nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na najbliższych terenach chronionych akustycznie.

W uzupełnieniu z 14 sierpnia 2024 r. (znak: 02.24.GAL-02.PZ.PR) prowadzący instalację poinformował, iż w wymaganym terminie, do 04.11.2026 r. w powiązaniu z BAT 1 i BAT 32, zostanie opracowany i wdrożony plan zarządzania hałasem i wibracjami. BAT 32 będzie stosowany, jeżeli obiekty wrażliwe odczuwać będą dokuczliwość hałasu lub wibracji.

Zapewnienie kontroli podczas wykonywania czynności konserwacyjnych w zakładzie będzie polegało na:

- regularnej konserwacji maszyn, w celu przeciwdziałania zwiększeniu hałasu z powodu ich zużycia lub uszkodzeń oraz modernizacja do cichszych modeli, jeśli to możliwe,
- stosowaniu osłon akustycznych, w celu zmniejszenia emisji hałasu,

- zapewnieniu pracownikom odpowiednich środków ochrony słuchu, takich jak nauszniki, czy zatyczki do uszu,
- przeprowadzaniu głośnych prac konserwacyjnych w porze dziennej,
- przestrzeganiu zamykania okien i drzwi w przypadku wykonywania głośnych prac konserwacyjnych.

Podstawą wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Ruda Śląska Nr 2/2015 z dnia 29 października 2015 r., znak: KO.6223.1.2015 (zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Ruda Śląska Nr 1/2017 z dnia 26 stycznia 2017 r. oraz Nr 2/2018 z dnia 31 sierpnia 2018 r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3648/OS/2021 z dnia 18 października 2021 r.) dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego, prowadzonej przez spółkę PreZero Service Południe Sp. z o.o., było dostosowanie do wymogów Decyzji wykonawczej Komisji (UE).
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego podlega wymaganiom Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Ponadto, w ramach modernizacji zakładu zaplanowano przebudowę linii technologicznej do przetwarzania odpadów tj. rezygnacji z sita bębnowego i kabiny sortowniczej – dedykowanych przetwarzaniu odpadów komunalnych i zastosowanie sita wibracyjnego, w celu optymalizacji procesu przetwarzania odpadów przemysłowych. Stosowana dotychczas, wielowariantowość prowadzenia procesu przetwarzania, związana z rodzajem przetwarzanych odpadów
i oczekiwanym produktem zostanie zachowana. Zastosowane zostaną nowoczesne urządzenia o napędzie elektrycznym o obniżonym poziomie emitowanego dźwięku. Zgodnie z oświadczeniem wydajność instalacji IPPC pozostanie bez zmian.

Wyniki równoważnego poziomu dźwięku A, dla czasu odniesienia T, wyrażonego wskaźnikiem hałasu $L_{Aeq\,D}$ dla pory dnia, przedstawione w sprawozdaniu z pomiarów hałasu emitowanego do środowiska Nr 23032378 z 28 września 2023 r. wskazują dotrzymanie dopuszczalnych wartości ustalonych w decyzji Prezydenta Miasta Ruda Śląska Nr 2/2015 z dnia 29 października 2015 r.

Stosowane przez Zakład techniki dotyczące zapobiegania lub ograniczenia emisji hałasu i wibracji, są wystarczające do spełnienia określonych w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja IPPC spełnia wymogi dotyczące konkluzji, w szczególności BAT 18 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.
Podstawą wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Ruda Śląska Nr 2/2015 z dnia 29 października 2015 r., znak: KO.6223.1.2015 (zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Ruda Śląska Nr 1/2017 z dnia 26 stycznia 2017 r. oraz Nr 2/2018 z dnia 31 sierpnia 2018 r., decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3648/OS/2021 z dnia 18 października 2021 r.) dla instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego, prowadzonej przez spółkę PreZero Service Południe Sp. z o.o., było dostosowanie do wymogów Decyzji wykonawczej Komisji (UE).
Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego podlega wymaganiom Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Ponadto, w ramach modernizacji zakładu zaplanowano przebudowę linii technologicznej do przetwarzania odpadów tj. rezygnacji z sita bębnowego i kabiny sortowniczej – dedykowanych przetwarzaniu odpadów komunalnych i zastosowanie sita wibracyjnego, w celu optymalizacji procesu przetwarzania odpadów przemysłowych. Stosowana dotychczas, wielowariantowość prowadzenia procesu przetwarzania, związana z rodzajem przetwarzanych odpadów
i oczekiwanym produktem zostanie zachowana. Zastosowane zostaną nowoczesne urządzenia o napędzie elektrycznym o obniżonym poziomie emitowanego dźwięku. Zgodnie z oświadczeniem wydajność instalacji IPPC pozostanie bez zmian.

Wyniki równoważnego poziomu dźwięku A, dla czasu odniesienia T, wyrażonego wskaźnikiem hałasu $L_{Aeq\,D}$ dla pory dnia, przedstawione w sprawozdaniu z pomiarów hałasu emitowanego do środowiska Nr 23032378 z 28 września 2023 r. wskazują dotrzymanie dopuszczalnych wartości ustalonych w decyzji Prezydenta Miasta Ruda Śląska Nr 2/2015 z dnia 29 października 2015 r.

Stosowane przez Zakład techniki dotyczące zapobiegania lub ograniczenia emisji hałasu i wibracji, są wystarczające do spełnienia określonych w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja IPPC spełnia wymogi dotyczące konkluzji, w szczególności BAT 18 Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W zakresie gospodarki odpadami:

Przedstawione we wniosku oraz uzupełnieniach dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art. 184 ust 2 ustawy POŚ oraz art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach, a opisany sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

W zakresie gospodarki odpadami zostały wprowadzone zmiany związane z koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia do konkluzji BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych.

Po analizie informacji podanych w dokumentacji wnioskowej uznaje się, że instalacja eksploatowana na terenie zakładu, spełnia wymagania konkluzji BAT w zakresie gospodarki odpadami, wymienione w BAT 34, BAT 35, BAT 36, BAT 58, BAT 59.

Ponadto dokonano zmian w ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

Strona przedłożyła podanie w zakresie zmiany pozwolenia zintegrowanego, które spełnia wymogi formalne. W stanie faktycznym sprawy organ stwierdził, że przedmiot wniosku jest zgodny z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 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.

Podpisano:
z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;
Grzegorz Januszek;
Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)

Otrzymuje:

1. xxxxx– pełnomocnik firmy Grupa GAL Sp. z o.o.

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – Biuro Zarządu – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.WS.PZ. aa. - poz. rej. 314

Do wiadomości elektronicznie:

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

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.