**ANALIZA**

Zgodnie z art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy warunków pozwolenia zintegrowanego niezwłocznie po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji, lecz nie później niż w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji.

Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanowiono 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.

Niniejsze konkluzje dotyczące BAT odnoszą się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości określonej w ust. 2 pkt 3 ppkt a i c oraz ppkt 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 r. poz.1169) oraz wymienionych w [załączniku I](https://sip.lex.pl/#/document/67999082?unitId=zal(I)&cm=DOCUMENT) do dyrektywy 2010/75/UE

- 2.3. Obróbka metali żelaznych:

a) eksploatacja walcowni gorących o wydajności przekraczającej 20 ton surówki na godzinę;

c) nakładanie metalowych powłok ochronnych z wsadem przekraczającym 2 tony stali surowej na godzinę; obejmuje to cynkowanie ogniowe ciągłe i cynkowanie ogniowe jednostkowe.

- 2.6. Powierzchniowa obróbka metali żelaznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie objętość zbiorników przekracza 30 m3, w przypadku, gdy obróbka ta odbywa się w procesie walcowania na zimno, ciągnienia drutu lub cynkowania ogniowego jednostkowego.

- 6.11. Niezależne prowadzone przez oczyszczanie ścieków nieobjętych [dyrektywą](https://sip.lex.pl/#/document/67428438?cm=DOCUMENT) 91/271/EWG, o ile główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z rodzajów działalności objętych niniejszymi konkluzjami dotyczącymi BAT.

Niniejsze konkluzje dotyczące BAT obejmują również:

- walcowanie na zimno i ciągnienie drutu, jeżeli jest ono związane bezpośrednio z walcowaniem na gorąco lub cynkowaniem ogniowym ciągłym;

- odzysk kwasu, jeżeli związane bezpośrednio z rodzajami działalności objętymi niniejszymi konkluzjami dotyczącymi BAT; Mieszane oczyszczanie ścieków różnego pochodzenia, pod warunkiem, że oczyszczanie ścieków nie jest objęte Dyrektywą 91/271/EWG oraz, że główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z działań objętych niniejszymi konkluzjami BAT;

- procesy spalania związane bezpośrednio z rodzajami działalności objętymi niniejszymi konkluzjami dotyczącymi BAT, pod warunkiem, że:

1. gazowe produkty spalania wchodzą w bezpośredni kontakt z materiałem (np. bezpośrednie nagrzewania wsadu lub bezpośrednie suszenie wsadu) lub

2. ciepło promieniujące lub przewodzone jest przekazywane przez ścianę stałą (ogrzewanie pośrednie):

- bez użycia pośredniczącego ciekłego nośnika ciepła (dotyczy to również nagrzewania wanny cynkowniczej) lub

- gdy gaz (np. H2) działa jako pośredniczący ciekły nośnik ciepła w przypadku wyżarzania partiami (w piecach kołpakowych).

Porównanie warunków pozwolenia zintegrowanego z najlepszymi dostępnymi technikami opisanymi w konkluzjach BAT oraz określonymi w nich wielkościami emisji.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Konkluzje BAT** | **Metoda/technika stosowana w instalacji** | **Spełnia/ nie spełnia warunków określonych**  **w konkluzjach BAT.**  **Propozycja dostosowania** |
|  | **BAT 1** |  |  |
|  | **BAT 2** |  |  |
|  | **BAT 3** |  |  |
|  | **BAT 4** |  |  |
|  | **BAT 5** |  |  |
|  | **BAT 6** |  |  |
|  | **BAT 7** |  |  |
|  | **BAT 8** |  |  |
|  | **BAT 9** |  |  |
|  | **BAT 10** |  |  |
|  | **BAT 11** |  |  |
|  | **BAT 12** |  |  |
|  | **BAT 13** |  |  |
|  | **BAT 14** |  |  |
|  | **BAT 15** |  |  |
|  | **BAT 16** |  |  |
|  | **BAT 17** |  |  |
|  | **BAT 18** |  |  |
|  | **BAT 19** |  |  |
|  | **BAT 20** |  |  |
|  | **BAT 21** |  |  |
|  | **BAT 22** |  |  |
|  | **BAT 23** |  |  |
|  | **BAT 24** |  |  |
|  | **BAT 25** |  |  |
|  | **BAT 26** |  |  |
|  | **BAT 27** |  |  |
|  | **BAT 28** |  |  |
|  | **BAT 29** |  |  |
|  | **BAT 30** |  |  |
|  | **BAT 31** |  |  |
|  | **BAT 32** |  |  |
|  | **BAT 33** |  |  |
|  | **BAT 34** |  |  |
|  | **BAT 35** |  |  |
|  | **BAT 36** |  |  |
|  | **BAT 37** |  |  |
|  | **BAT 38** |  |  |
|  | **BAT 39** |  |  |
|  | **BAT 40** |  |  |
|  | **BAT 41** |  |  |
|  | **BAT 42** |  |  |
|  | **BAT 43** |  |  |
|  | **BAT 44** |  |  |
|  | **BAT 45** |  |  |
|  | **BAT 46** |  |  |
|  | **BAT 47** |  |  |
|  | **BAT 48** |  |  |
|  | **BAT 49** |  |  |
|  | **BAT 50** |  |  |
|  | **BAT 51** |  |  |
|  | **BAT 52** |  |  |
|  | **BAT 53** |  |  |
|  | **BAT 54** |  |  |
|  | **BAT 55** |  |  |
|  | **BAT 56** |  |  |
|  | **BAT 57** |  |  |
|  | **BAT 58** |  |  |
|  | **BAT 59** |  |  |
|  | **BAT 60** |  |  |
|  | **BAT 61** |  |  |
|  | **BAT 62** |  |  |
|  | **BAT 63** |  |  |