



Województwo  
Śląskie

Katowice, dnia 11 paźdz. 2021 r.  
Nr sprawy: OS PZ.7222.00167.2019  
Nr pisma: OS-PZ.KW-00705/21  
(za dowodem doręczenia)



Decyzja nr

3478/OS/2021

Organ wydający

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2449/OS/2008 z dnia 9 września 2008 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 października 2014 r. Nr 2009/OS/2014, z dnia 18 listopada 2014 r. Nr 2348/OS/2014, z dnia 2 stycznia 2017 r. Nr 161/OS/2017 oraz z dnia 18 czerwca 2020 r. Nr 1567/OS/2020), dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63, dla której prowadzącym instalację jest **AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej** przy ul. 1 Maja 23 (NIP: 547-008-36-58).

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) oraz na podstawie art. 192 oraz art. 214 ust. 5 i art. 215 ust. 5, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.) oraz w związku z opublikowaniem w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, 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.

## Orzekam:

Zmieniam, na wniosek AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej, warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2449/OS/2008 z dnia 9 września 2008 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 października 2014 r. Nr 2009/OS/2014, z dnia 18 listopada 2014 r. Nr 2348/OS/2014, z dnia 2 stycznia 2017 r. Nr 161/OS/2017 oraz z dnia 18 czerwca 2020 r. Nr 1567/OS/2020), dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63, dla której prowadzącym instalację jest **AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej** przy ul. 1 Maja 23 (NIP: 547-008-36-58, REGON: 002393877; BDO: 000005291), w następujący sposób:

- I. **W części I pozwolenia zintegrowanego: „Rodzaj i parametry instalacji”, tytuły i punkty: punkt 4.4.: „Pobór wody” oraz punkt 5.: „Odprowadzanie ścieków”, otrzymują brzmienie:**

### „4.4. Zużycie wody

Na potrzeby instalacji wykorzystywana jest woda z sieci wodociągowej należącej do prowadzącego instalację (AQUA S.A. w Bielsku-Białej świadczy usługę zbiorowego zaopatrzenia w wodę oraz usługę zbiorowego odprowadzania ścieków m.in. na terenie gminy Bielsko-Biała).

Ilość wykorzystywanej wody:

- do celów technologicznych instalacji (obieg zamknięty) - około 1,5 m<sup>3</sup>/dobę,
- do celów socjalno-bytowych - około 35 m<sup>3</sup>/rok.”

### „5. Zagospodarowanie ścieków

#### Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji IPPC:

Ścieki przemysłowe pochodzą z procesu odwadniania chłodziw, cieczy z przemywania i odtłuszczenia, innych roztworów z obróbki metali oraz innych cieczy zaolejonych.

Ścieki przemysłowe, po podczyszczeniu w zbiornikach reakcji, gromadzone są w ostatnim zbiorniku pośrednim, skąd okresowo odpompowywane są do kanalizacji Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, należącej do prowadzącego instalację (zrzut przedmiotowych ścieków przemysłowych do kanalizacji ww. oczyszczalni nie wymaga umowy, zgody, ani odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:

- ilość: około 36,3 m<sup>3</sup>/dobę,
- stan i skład:
  - Odczyn pH
  - Temperatura
  - Kadm (Cd)
  - Chrom (Cr)
  - Miedź (Cu)
  - Ołów (Pb)
  - Nikiel (Ni)
  - Cynk (Zn)
  - Indeks oleju węglowodorowego (HOI).

Niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC na terenie zakładu powstają:

- ścieki bytowe – ścieki bytowe, wraz ze ściekami przemysłowymi, odprowadzane są do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, należącej do prowadzącego instalację,
- wody opadowe i roztopowe – wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni dachu budynku, w którym znajduje się instalacja IPPC, nie ujęte w system kanalizacji deszczowej, odprowadzane są na teren przyległy do budynku, gdzie grawitacyjnie wsiąkają do ziemi.”

**II. Część II pozwolenia zintegrowanego: „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, otrzymuje brzmienie:**

**„II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

**W instalacji (Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych), w której prowadzone są procesy przetwarzania odpadów:**

- fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych,
- oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody;

**w szczególności zastosowano lub winny być zastosowane od dnia 17 sierpnia 2022 r.**

**następujące rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE:**

**1) W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego oraz dobrego gospodarowania:**

Przewidziano zastosowanie następujących rozwiązań wynikających w szczególności z BAT 1:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Instalacja IPPC „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” funkcjonuje zgodnie z wdrożonym w przedsiębiorstwie Zintegrowanym Systemem Zarządzania obejmującym system zarządzania jakością ISO 9001 oraz zarządzania środowiskowego ISO 14001.

**2) W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:**

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza z instalacji zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z konkluzji BAT: 3, 8, 14d, 45, 53:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	<p>Zakład prowadzi wykaz strumieni gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT1) i ewidencjonuje je w następującym układzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dla emitora E-W1 – wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury, średnie stężenie i wartości ładunków oraz ich zmienność dla: kwasu siarkowego, węglowodorów alifatycznych i całkowitego LZO – na podstawie wyników pomiarów emisji. W wykazie nie zostały zidentyfikowane, jako istotne w strumieniu gazów odlotowych substancje: HCl i NH<sub>3</sub>. Klienci przedstawiają badania dostarczonych odpadów na obecność związków chloru. Na żadnym z etapów przetwarzania nie są używane surowce na bazie azotu, a także oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody nie powoduje wytwarzania amoniaku w procesie.</li> <li>- dla emitorów E-1 i E-2 – emisja roczna dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu ogółem oraz tlenu węgla – na podstawie czasu pracy emitorów i wielkości emisji.</li> </ul> <p>Podczas pomiarów emisji na emitorze E-W1 są sprawdzane:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</li> <li>- Średnie stężenie i wartości ładunków oraz ich zmienność dla kwasu siarkowego, węglowodorów alifatycznych i całkowitego LZO.</li> </ul>
BAT 8 w powiązaniu z BAT 45 i BAT 53	<p>W ramach monitorowania emisji, na emitorze E-W1 prowadzone jest monitorowanie emisji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- całkowitego LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy (przez kolejne 2 razy). Jeżeli poziomy emisji okażą się wystarczająco stabilne, częstotliwość pomiarów można będzie ograniczyć do częstotliwości: raz na dwa lata.</li> </ul> <p>Monitorowanie emisji prowadzone będzie zgodnie z normą EN 12619 lub inną krajową lub międzynarodową normą, zapewniającą uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>
BAT 14  BAT 14d	<p>Surowce w postaci sypkiej (sól kuchenna i siarczan magnezu) dostarczane są w zamkniętych workach, a ich magazynowanie i dozowanie do procesu odbywa się w zamkniętej hali produkcyjnej, wyposażonej w system wentylacji mechanicznej.</p> <p>Odpady wytworzone znajdują się w szczelnych, zamykanych pojemnikach pod wiatą. Przetwarzanie odpadów w instalacji odbywa się w sposób zapobiegający emisjom rozproszonym:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– odpady dostarczane w postaci płynnej, są hermetycznie przepompowywane z cysterny do zbiorników retencyjnych,</li> <li>– transport ze zbiorników retencyjnych do zbiornika głównego odbywa się systemem szczelnych rurociągów,</li> <li>– zbiornik główny, znajduje się w zamykanej i wentylowanej hali produkcyjnej, a nad zbiornikiem znajduje się okap, wyposażony w wentylator odprowadzający powietrze z nad zbiornika poprzez emitor E-W1 do powietrza.</li> </ul>
BAT 45	<p>W celu ograniczenia emisji związków organicznych do powietrza stosowane są techniki ograniczenia emisji związków organicznych do powietrza opisane w BAT14.</p> <p>Poziom emisji z emitora E-W1 (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych całkowitego LZO z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów kalorycznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Całkowite LZO – 9,0 mg/Nm<sup>3</sup></b></li> </ul>
BAT 53	<p>W celu ograniczenia emisji HCl, NH<sub>3</sub> oraz związków organicznych do powietrza stosowane są techniki opisane w BAT14.</p>

	<p>Poziomy emisji z emitora E-W1 (BAT-AEL) w odniesieniu emisji zorganizowanych HCl i całkowitego LZO z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody:</p> <p><b>W zakresie emisji HCl i NH<sub>3</sub></b> - substancje te nie zostały zidentyfikowane, jako istotne w strumieniu gazów odlotowych, na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.</p> <p>Klienci przedstawiają badania dostarczonych odpadów na obecność związków chloru.</p> <p>Na żadnym z etapów przetwarzania nie są używane surowce na bazie azotu, a także oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody nie powoduje wytwarzania amoniaku w procesie.</p> <p>Poziom emisji z emitora E-W1 (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych całkowitego LZO z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Całkowite LZO – 9,0 mg/Nm<sup>3</sup></b></li> </ul>
--	---

### 3) W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do środowiska zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 17, BAT 18 i ogólnymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
<b>BAT 17</b>	<p>I. Protokół z rocznego wiosennego przeglądu instalacji i urządzeń obiektów AQUA S.A.</p> <p>II. Harmonogram pomiarów zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym .</p> <p>III. Procedura systemowa obsługi skarg i reklamacji – w zakresie hałasu.</p> <p>IV. Nie dotyczy w zakresie programu ograniczania hałasu. Natomiast zakład posiada zidentyfikowane źródła oraz wyniki pomiarów emisji hałasu. Prowadzi również działania organizacyjne i techniczne w zakresie ograniczenia emisji hałasu do środowiska.</p> <p>Zastosowanie BAT17 ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.</p>
<b>BAT 18</b>	<p>a. Instalacji IPPC znajduje się w oddaleniu od zabudowy mieszkaniowej.</p> <p>b. Od „i” do „v”. Zakład realizuje na bieżąco wskazane wymagania. Urządzenia stacji utylizacji Emulsji Olejowych kontrolowane są na bieżąco oraz poddawane kompleksowym przeglądom i konserwacji raz w roku. Wszystkie prace związane z obsługą, kontrolą i konserwacją urządzeń i instalacji prowadzone są na I i II zmianie. W porze nocnej nie są prowadzone żadne prace związane z obsługą urządzeń mające wpływ na pogorszenie się warunków akustycznych.</p> <p>c. Zakład realizuje na bieżąco wskazane wymagania.</p> <p>d. Nie dotyczy. Maszyny i urządzenia obecnie nie wymagają dodatkowych działań na rzecz ograniczenia emisji hałasu.</p> <p>e. Maszyny i urządzenia generujące hałas umieszczone są wewnątrz budynków. Wytwornice pary, które mogą być źródłem hałasu znajdują się w dodatkowo wydzielonych, zamkniętych pomieszczeniach wewnątrz hali.</p>

#### 4) W zakresie gospodarki odpadami:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, 2, 3, 4, 5, 21, 22, 24, 42, 43 i ogólnymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową w ramach BAT w zakresie gospodarki odpadami zapewnić należy poprzez:</p> <p>a) wdrażanie procedur, ze szczególnym uwzględnieniem</p> <ul style="list-style-type: none"><li>-dokumentacji (w postaci teleinformatycznej ewidencji odpadów, Kart Przekazania Odpadów),</li><li>-wydajnej kontroli procesu (wprowadzenie na terenie przedmiotowego zakładu „Procedury oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz „Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007),</li><li>-programów obsługi technicznej (sprawdzenie poprawności wypełnienia Kart Przekazania Odpadów, sprawdzenie objętości przywiezionych odpadów, wizualną kontrolę na obecność stałych zanieczyszczeń dostarczanego przez dostawców oleju, kontrolę zapachu na zawartość benzyny),</li><li>-gotowości na sytuacje awaryjne i reagowanie na nie (procedura systemowa dotycząca gotowości i reagowania na awarie i zagrożenia),</li><li>-zapewnienia zgodności z przepisami dot. środowiska (analiza informacji dotyczących charakterystyki przyjmowanych do procesu przetwarzania odpadów, śledzenie przebiegu samego procesu, celem osiągnięcia poziomu pozwalającego na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów zgodnie z przepisami prawa);</li></ul> <p>b) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących (monitorowanie pomiarów, działania naprawcze i zapobiegawcze, prowadzenie rejestrów),</p> <p>c) zarządzanie strumieniem odpadów (Instrukcja technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007, Zintegrowany system zarządzania jakością ISO 9001, Zintegrowany System Zarządzania Środowiskiem 14001),</p> <p>d) zarządzanie pozostałościami (odzysk materiałów polegający na rozdzieleniu wody od frakcji olejowych, w wyniku czego otrzymywana woda kierowana jest na oczyszczalnię ścieków, a frakcja olejowa oddawana jest jako odpad do dalszego procesu przetworzenia),</p> <p>e) zarządzanie w przypadku awarii (Instrukcja postępowania na wypadek zagrożenia chemicznego na Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych, Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego dla Oczyszczalni Ścieków w Komorowicach przy ul. Bestwińskiej 63, Instrukcja zagrożenia wybuchem dla całej oczyszczalni, procedura systemowa dotycząca gotowości i reagowania na awarie i zagrożenia).</p>
BAT 2	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT będzie stosowane:</p> <p>A. <u>opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór poprzez:</u> wprowadzenie zestawu wymagań koniecznych do spełnienia w przypadku przekazywania przez dostawców odpadów w postaci olejów na Stację Utylizacji Emulsji Olejowej, zgodnie z wprowadzoną „Procedurą oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz w oparciu o „Instrukcję technologiczną Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007.</p> <p>B. <u>Opracowanie i wdrażanie procedur odbioru</u> procedury odbioru mają na celu kontrolę i potwierdzenie spełnienia wymienionych powyżej</p>

	<p>wymagań dla dostarczanych przez dostawców zewnętrznych olejów, poprzez sprawdzenie poprawności wypełnienia Kart Przekazania Odpadów, sprawdzenie objętości przywiezionych odpadów, wizualną kontrolę na obecności stałych zanieczyszczeń w dostarczonym przez dostawców zewnętrznych oleju, kontrolę zapachu na zawartość benzyny.</p> <p>Wprowadzone przez wnioskodawcę na terenie ww. instalacji opisane powyżej procedury przyjęcia odpadów zostały wprowadzone celem zapewnienia osiągnięcia jak najlepszego przebiegu procesu regeneracji dostarczanego przez zewnętrznych dostawców oleju, przy zachowaniu bezpiecznego przebiegu procesu i ograniczeniu jego negatywnego wpływ na środowisko.</p> <p>C. <u>Opracowanie i wdrażanie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów</u> System kontroli ilościowej i jakościowej odpadów realizowany jest poprzez obsługę teleinformatycznego systemu ewidencji odpadów oraz prowadzenie dokumentacji w postaci Kart Ewidencji Odpadów oraz Kart Przekazania Odpadów. Dzięki wymienionej powyżej dokumentacji wnioskodawca ma możliwość przedstawienia stanu ilościowego i jakościowego znajdujących się w danym przedziale czasowym na terenie przedmiotowej instalacji opadów, co prowadzi do uporządkowania i uszczelnienia systemu ich gospodarowania.</p> <p>D. <u>Opracowanie wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia</u> Wnioskodawca wprowadził Zintegrowany system zarządzania jakością ISO 9001 oraz Zintegrowany System Zarządzania Środowiskiem 14001, celem monitorowania i optymalizowania efektywności przetwarzania odpadów, poprzez analizę przepływu odpowiednich jego elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. Wdrożone przez wnioskodawcę systemy mają zapewnić zgodność odpadów z wprowadzonymi dla nich standardami.</p> <p>E. <u>Zapewnienie segregacji odpadów</u> Wszystkie odpady znajdujące się na terenie przedmiotowej instalacji będą magazynowane w odpowiednio przystosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów miejscach magazynowych, w sposób zależny od ich składu i charakteru, przy jednoczesnym zapewnieniu bezpieczeństwa dla zdrowia, życia ludzi oraz środowiska.</p> <p>F. <u>Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszaniny odpadów</u> Do procesu przetwarzania będą przyjmowane wyłącznie odpady spełniające wymagania dla olejów przyjmowanych od dostawców zewnętrznych określone w „Procedurze oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz w „Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007, które przejdą również pozytywną kontrolę wizualną przyjmowania na teren przedmiotowej instalacji odpadów. Wprowadzone przez wnioskodawcę procedury kontroli przyjmowanych do procesu przetwarzania odpadów mają na celu zapewnienie najbardziej skutecznego przebiegu procesu, poprzez wyeliminowanie wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń, które mogą znajdować się w przyjmowanych z zewnątrz olejach, oraz zabezpieczenie instalacji przez możliwością wybuchu lub pożaru.</p> <p>G. <u>Sortowanie dostarczanych odpadów stałych</u> Proces sortowania nie dotyczy przedmiotowego procesu odzysku, w związku z przyjmowaniem do procesów przetwarzania wyłącznie odpadów w postaci olejów.</p>
<p><b>BAT 3</b></p>	<p>W celu ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy analizować na bieżąco informacje dotyczące charakterystyki przyjmowanych do procesu przetwarzania odpadów oraz śledzić przebieg samego procesu, celem doboru takich rozwiązań technologicznych, które przyniosą najbardziej oczekiwane efekty. Blokowy schemat technologiczny jest elementem "Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych" – INS-PG3-007, który przedstawia źródło emisji, opis stosowanych technik zintegrowanych z procesem, przyjęte metody oczyszczania ścieków i gazów odlotowych, w tym ich skuteczność.</p>

<p><b>BAT 4</b></p>	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT będzie stosowane:</p> <p>A. <u>Zoptymalizowane miejsca magazynowania odpadów</u>  Miejsca magazynowania odpadów znajdują się w odległości ok. 72m od najbliższej zabudowy jednorodzinnej i ok. 183m od rzeki Białej, które są zaliczane do obiektów wrażliwych według rozporządzenia dot. Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Lokalizacja miejsc magazynowych w znacznych odległościach od miejsc wrażliwych stanowi zabezpieczenie przed nieprzewidzianymi sytuacjami, które mogą się pojawić podczas m.in. awarii instalacji.  Ponadto miejsca magazynowe zlokalizowane są w bezpośredniej odległości od miejsc przyjęcia oraz dystrybucji odpadów oraz hali produkcyjnej (na której odbywa się przepływ technologiczny wykorzystywanych do tego celu odpadów), co znacznie ogranicza niepotrzebne wydłużenie odległości przemieszczania odpadów na terenie zakładu.</p> <p>B. <u>Odpowiednia pojemność magazynowania</u>  Dla wszystkich miejsc magazynowania odpadów przyjętych do procesu przetwarzania została określona maksymalna pojemność poszczególnych magazynów. Ilość odpadów przyjmowana do przetwarzania jest na bieżąco kontrolowana za pomocą kart ewidencji i przekazania odpadów, przy jednoczesnym uwzględnieniu nieprzekraczalnego terminu ich możliwości magazynowych. Dodatkowym zabezpieczeniem ograniczającym przyjęcie zbyt dużej ilości odpadów do poszczególnych zbiorników magazynowych jest wprowadzonym przez wnioskodawcę system ostrzegający przed przepełnieniem, jaki został wprowadzony w zbiornikach retencyjnych służących do gromadzenia odpadów przyjętych do procesu odzysku.</p> <p>C. <u>Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania</u>  Zbiorniki przeznaczone do magazynowania odpadów są odpowiednio oznakowane i posiadają odpowiednią dokumentację techniczną m.in. w postaci decyzji zezwalającą na ich eksploatację (wydaną przez Urząd Dozoru Technicznego). Wszystkie zbiorniki wykorzystywane do magazynowania odpadów spełniają wymagania pozwalające na bezpieczne przechowywanie w nich poszczególnych rodzajów odpadów, w sposób zabezpieczający je przed ewentualnym przedostaniem się ich do środowiska podczas awarii. Wszystkie znajdujące się na terenie przedmiotowej instalacji odpady nie wykazują właściwości, które mogłyby świadczyć o ich wrażliwości na ciepło, światło, powietrze i wodę, w związku z czym nie są wymagane jakieś dodatkowe zabezpieczenia w ich magazynowania przed takimi warunkami.</p> <p>D. <u>Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi</u>  Sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych jest na tyle skuteczny, iż nie wymaga konieczności wprowadzenia dodatkowego ich opakowania.</p>
<p><b>BAT 5</b></p>	<p>W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów opracowano i wdrożono specjalne procedury postępowania z nimi. Obsługą procesu odzysku odpadów zajmuje się wyłącznie przeszkolony i upoważniony do tego personel, który na bieżąco kontroluje przyjęcie, przetwarzanie i wytwarzanie oraz przekazanie odpadów dalszym uprawnionym odbiorcom, w sposób zgodny z wewnątrznie przyjętymi procedurami oraz w oparciu o prowadzone dokumenty ewidencyjne. Personel obsługujący proces odzysku podejmuje wszelkie środki ostrożności mające zagwarantować bezpieczny przebieg procesu polegającego na mieszaniu przyjętych do procesu odzysku odpadów w zbiornikach reakcyjnych, poprzez ciągłą jego kontrolę oraz przegląd urządzeń wchodzących w skład przedmiotowej</p>



	<p>instalacji.</p> <p>W celu ograniczenia wycieków podczas ewentualnie powstałych awarii wnioskodawca zastosował dodatkowy system ostrzegający przed przepełnieniem wykorzystywanych do magazynowania odpadów zbiorników.</p>
<b>BAT 21</b>	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT będzie stosowane:</p> <p>A. <u>Środki ochrony</u></p> <p>W celu zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczenia prowadzony będzie monitoring wewnętrzny i zewnętrzny całego terenu zakładu. Ponadto zakład posiada elektroniczny system ostrzegawczy ppoż. oraz wyznaczone i oznakowane miejsca na terenie całej oczyszczalni z dostępnym osprzętem na wypadek powstałego zagrożenia na instalacji. W związku z prowadzoną przez wnioskodawcę działalnością na terenie zakładu została wdrożona Instrukcja postępowania na wypadek zagrożenia chemicznego na Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych, Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego dla Oczyszczalni Ścieków w Komorowicach przy ul. Bestwińskiej 63 oraz Instrukcja zagrożenia wybuchem dla całej oczyszczalni.</p> <p>B. <u>Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii</u></p> <p>W przypadku wystąpienia emisji w wyniku awarii wprowadzone zostaną procedury zgodne z ustalonym trybem postępowania zawartym w Instrukcji postępowania na wypadek zagrożenia chemicznego na Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych.</p> <p>C. <u>System rejestracji i oceny incydentów/awarii</u></p> <p>Wnioskodawca posiada procedurę systemową dotyczącą gotowości i reagowania na awarie i zagrożenia.</p>
<b>BAT 22</b>	<p>Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT prowadzona będzie regeneracja dostarczanych od dostawców zewnętrznych olejów.</p>
<b>BAT 24</b>	<p>Ponowne wykorzystanie opakowań nie dotyczy opisanego procesu odzysku, w związku z faktem, iż mamy do czynienia z olejami, które ze specjalnie przystosowanych do transportu tego rodzaju odpadów samochodów są od razu wprowadzane do zbiorników magazynowych, znajdujących się na teren przedmiotowej instalacji.</p>
<b>BAT 42</b>	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru, w sposób zgodny z „Procedurą oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz w oparciu o „Instrukcję technologiczną Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-00.</p>
<b>BAT 43</b>	<p>Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT będzie stosowany odzysk materiałów. Proces ten polega na rozdzieleniu wody od frakcji olejowych. Powstająca w wyniku opisanego procesu woda, jako ściek przemysłowy odprowadzona jest na Oczyszczalnię ścieków Komorowice, natomiast frakcja olejowa oddawana jest jak odpad do dalszego procesu przetworzenia przez uprawnionego odbiorcę.</p>

5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 (i BAT 35) i ogólnymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie m.in. następujące cechy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów (monitorowania emisji do wody) (punkt V.);</li> <li>- wykaz strumieni ścieków (punkt XI).</li> </ul> <p>Przedmiotowa instalacja IPPC „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” funkcjonuje zgodnie z wdrożonym w przedsiębiorstwie Zintegrowanym Systemem Zarządzania, obejmującym system zarządzania jakością ISO 9001 oraz zarządzania środowiskowego ISO 14001.</p> <p>W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania wdrożono „Instrukcję technologiczną Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007, zawierającą m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zakres monitorowania i pomiarów emisji do wody - na tej podstawie podczas przeglądów zarządzania oraz auditów wewnętrznych i zewnętrznych określana jest efektywność procesu utylizacji emulsji olejowych, a także skuteczność podejmowanych działań korygujących w przypadku stwierdzenia niezgodności we wskazanym obszarze,</li> <li>- wykaz strumieni ścieków powstających w instalacji - wydzielonych zgodnie z aktualnym pozwoleniem zintegrowanym (ścieki przemysłowe, ścieki bytowe, wody opadowe i roztopowe).</li> </ul> <p>Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji nie są emitowane bezpośrednio do wody (nie następuje zrzut bezpośredni do odbiornika wodnego). Ścieki przemysłowe odprowadzane są do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, należącej do prowadzącego instalację, eksploatowanej niezależnie od instalacji „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”. W tej sytuacji mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim do odbiornika wodnego.</p>
BAT 3	<p>W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), obejmujący m.in. następujące elementy:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności;</li> <li>2) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak:             <ol style="list-style-type: none"> <li>a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;</li> <li>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia);</li> <li>c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)).</li> </ol> </li> </ol> <p>W przedmiotowej instalacji prowadzony jest wykaz strumieni ścieków (w ramach systemu zarządzania środowiskowego, o którym mowa w BAT 1), obejmujący:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności.</li> </ol> <p>Podstawową funkcją instalacji jest zmniejszenie objętości przepracowanych emulsji olejowych, poprzez rozdział fazy olejowej od fazy wodnej metodą fizyko-chemiczną. Ścieki przemysłowe (faza wodna) powstające w tej instalacji pochodzą właśnie z rozdziału tych faz.</p>

	<p>Wstępny rozdział fazy olejowej i wodnej odbywa się w zbiorniku reakcji – poprzez dodanie kwasu siarkowego i siarczanu magnezu oraz podgrzanie. Tak przygotowaną emulsję pozostawia się na okres od 6 do 12 godzin w celu sedymentacji osadu na dno zbiornika. Ostatecznie faza olejowa z góry i osad z dna zbiornika oddawane są dalszym uprawnionym odbiorcom, a faza wodna - jako podczyszczony ściek przemysłowy - przepompowana zostaje do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, gdzie zostaje poddana dalszym procesom mechaniczno-biologicznego oczyszczania.</p> <p>2) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków przemysłowych, które:</p> <p>a) aktualnie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- uwzględniają pH (wartość średnia i zmienność), temperaturę (wartość średnia i zmienność) i przepływ (wartość średnia),</li> <li>- nie uwzględniają zmienności przepływu (zrzut ze zbiornika) i konduktywności (parametr ten pozwala uzyskać jedynie informację o zawartości substancji mineralnych bez ich identyfikacji),</li> </ul> <p>b) docelowo zakład będzie prowadził bardziej szczegółowe badania cech charakterystycznych ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- uwzględniające średnie stężenia, ładunki i zmienność następujących substancji - zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków z przedmiotowej instalacji: Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn), Indeks oleju węglowodorowego (HOI),</li> <li>- nie uwzględniające danych dotyczących bioeliminacji (proces oczyszczania odpadów stanowi obróbkę fizyko-chemiczną).</li> </ul>
<p><b>BAT 6</b></p>	<p>W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).</p> <p>W przedmiotowej instalacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- monitorowane są kluczowe parametry procesu, tj. parametry ścieków przemysłowych powstających w instalacji (pH, temperatura, przepływ, Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn), Indeks oleju węglowodorowego (HOI)),</li> <li>- badania prowadzone są w ostatnim zbiorniku przed wejściem do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” oraz na wyjściu z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej.</li> </ul>
<p><b>BAT 7</b></p>	<p>W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z wskazaną w BAT 7 częstotliwością i 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.</p> <p>W ramach BAT wskazano – w zależności od procesu przetwarzania odpadów – częstotliwość i normy dla monitorowania następujących substancji/parametrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX),</li> <li>- Benzen, toluen, etylobenzen, ksylen (BTEX),</li> <li>- Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT),</li> <li>- Wolny cyjanek (CN),</li> <li>- Indeks oleju węglowodorowego (HOI),</li> <li>- Arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn),</li> <li>- Mangan (Mn),</li> <li>- Sześciowartościowy chrom (Cr(VI)),</li> <li>- Rtęć (Hg),</li> </ul>

- PFOA,
- PFOS,
- Indeks fenolowy,
- Azot ogólny,
- Ogólny węgiel organiczny (OWO),
- Fosfor ogólny,
- Zawiesina ogólna.

W odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego pod uwagę bierze się jedynie:

- Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX),
- Benzen, toluen, etylobenzen, ksylen (BTEX),
- Wolny cyjanek (CN),
- Indeks oleju węglowodorowego (HOI),
- Arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn),
- Mangan (Mn),
- Sześciowartościowy chrom (Cr(VI)),
- Rtęć (Hg),
- PFOA,
- PFOS,

ponieważ monitorowanie substancji/parametrów: Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Indeks fenolowy, Azot ogólny, Ogólny węgiel organiczny (OWO), Fosfor ogólny i Zawiesina ogólna, ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego (zaznacza się, że oprócz Indeksu oleju węglowodorowego (HOI), pozostałe substancje/parametry winny być monitorowane, o ile dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3).

W przedmiotowej instalacji realizowane są następujące procesy przetwarzania odpadów:

- Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych;
- Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody.

Zgodnie z BAT 7 dla ww. procesów przetwarzania odpadów - w przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego - monitorowanie emisji do wody obejmować winno następujące substancje/parametry:

- Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), zgodnie z normą EN ISO 9562,
- Benzen, toluen, etylobenzen, ksylen (BTEX), zgodnie z normą EN ISO 15680,
- Wolny cyjanek (CN), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 14403-1 oraz -2),
- Indeks oleju węglowodorowego (HOI), zgodnie z normą EN ISO 9377-2,
- Arsen (As), Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586),
- Mangan (Mn), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586),
- Sześciowartościowy chrom (Cr(VI)), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 10304-3, EN ISO 23913),
- Rtęć (Hg), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 17852, EN ISO 12846),
- PFOA (Kwas perfluorooktanowy) i PFOS (Kwas perfluorooktanosulfonowy) (brak dostępnej normy EN).

W przypadku przedmiotowej instalacji monitorowanie emisji do wody nie obejmuje:

- Ulegających adsorpcji związków chloroorganicznych (AOX),
- Benzenu, toluenu, etylobenzenu, ksylenu (BTEX),
- Wolnego cyjanka (CN),
- Arsenu (As), Manganu (Mn), Sześciowartościowego chromu (Cr(VI)) i Rtęci (Hg),
- PFOA (Kwas perfluorooktanowy) i PFOS (Kwas perfluorooktanosulfonowy),

ponieważ substancji tych nie zidentyfikowano jako istotnych w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.

Ilość ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji stanowi niewielki procent ogólnej ilości ścieków trafiających do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (0,03% - 0,04%). Oczyszczalnia dysponuje wysokosprawnym układem do mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków, w tym do usuwania ww. substancji. Wskazane substancje są monitorowane w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” zarówno w strumieniu ścieków oczyszczonych, zrzucanych bezpośrednio do rzeki Białej, jak i w osadzie ściekowym, który spełnia warunki umożliwiające wykorzystanie go do celów rolniczych. Ponieważ wartości ww. substancji badane w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” utrzymują się na niskim poziomie, to przy porównaniu dopływu ścieków przemysłowych z instalacji Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych w ilości 36,3 m<sup>3</sup>/dobę, do całości ścieków komunalnych i przemysłowych dopływających do tej oczyszczalni (w ilości 90 000 m<sup>3</sup>/dobę), ustalono, że ścieki z przedmiotowej instalacji nie wnoszą istotnego ładunku substancji do procesu mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków.

Aktualnie:

- pozwolenie zintegrowane nie nakłada obowiązku monitoringu w zakresie emisji ścieków (nie następuje zrzut bezpośredni do odbiornika wodnego),
- prowadzący instalację – niezależnie od ustaleń pozwolenia zintegrowanego – monitoruje emisję do wody (zrzut pośredni do odbiornika wodnego) w zakresie następujących parametrów: Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn) oraz Indeks oleju węglowodorowego (HOI).

Zgodnie z BAT 7 - w przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego - monitorowanie emisji ścieków z przedmiotowej instalacji do wody w zakresie substancji/parametrów:

- Kadm (Cd),
- Chrom (Cr),
- Miedź (Cu),
- Ołów (Pb),
- Nikiel (Ni),
- Cynk (Zn),
- Indeks oleju węglowodorowego (HOI),

realizowane winno być z minimalną częstotliwością:

- raz w miesiącu – dla procesu „Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych”,
- raz dziennie – dla procesu „Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody”.

Zgodnie z BAT 7 – tj. zgodnie z zamieszczonymi pod tabelą przypisami (1) i (4):

- (1) „Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne”,
- (4) „W przypadku zrzutu pośredniego do zbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń”.

Jak wyjaśnił zakład:

- sytuacja, o której mowa w przypisie (1), ma zastosowanie dla przedmiotowej instalacji, gdyż stabilność emisji widoczna jest zarówno w przypadku poziomów emisji parametrów ścieków na wylocie z przedmiotowej instalacji, jak i na wylocie z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej (wyniki prowadzonych badań charakterystycznych zanieczyszczeń – stężenia poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach – zakład przedstawił na wykresach, dołączonych do pisma Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.),
- sytuacja, o której mowa w przypisie (4), ma zastosowanie dla przedmiotowej instalacji, gdyż w oczyszczalni ścieków następuje redukcja charakterystycznych zanieczyszczeń. Ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji odprowadzane są bezpośrednio na ciąg komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, która również należy do prowadzącego instalację (obydwie instalacje znajdują się na tej samej nieruchomości), gdzie następuje ich oczyszczanie. W Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” w trakcie mechaniczno-biologicznego

	<p>oczyszczania ścieków usuwa się ww. zanieczyszczenia (substancje te podlegają procesom biodegradacji, zarówno w procesach fizykochemicznych stosowanych w oczyszczalni - flokulacja, koagulacja, utlenianie, jak i biologicznych - przy udziale osadu czynnego). Ww. substancje badane są zarówno w ściekach oczyszczonych, stanowiących zrzut bezpośredni do rzeki Białej, jak i w osadzie ściekowym (który spełnia warunki umożliwiające wykorzystanie go do celów rolniczych). Parametry ww. substancji, badane na wyjściu z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, utrzymują się na niskim poziomie – w stosunku do wartości określonych w przepisach: (a) rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1311) oraz (b) konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) – BAT 20 (co przedstawiono w Tabeli nr 7 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.). Nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. Jak wynika z zestawienia wartości ładunków poszczególnych metali ciężkich (Kadm, Chrom, Miedź, Ołów, Nikiel, Cynk) oraz indeksu oleju węglowodorowego docierających do komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (suma ładunków ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice i ładunków z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych) do wartości ładunków ww. substancji w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej, następuje redukcja zanieczyszczeń w procesie oczyszczania w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (co przedstawiono w Tabeli nr 6 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.).</p> <p>W związku z powyższym – ponieważ w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń – zakład wniósł o ograniczenie częstotliwości monitorowania zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie procesu „Oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody” – z częstotliwości minimum raz dziennie na minimum raz w miesiącu.</p> <p><u>Biorąc pod uwagę powyższe wyjaśnienia tutejszy organ przychylił się do wniosku zakładu (wyrażonym w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.) i ograniczył częstotliwość monitorowania zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla procesu „Oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody” z częstotliwości minimum raz dziennie na minimum raz w miesiącu. Od 17 sierpnia 2022 r. zakład winien prowadzić monitoring zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w następującym zakresie:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ w zakresie substancji/parametrów: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Kadm (Cd),</li> <li>– Chrom (Cr),</li> <li>– Miedź (Cu),</li> <li>– Ołów (Pb),</li> <li>– Nikiel (Ni),</li> <li>– Cynk (Zn),</li> <li>– Indeks oleju węglowodorowego (HOI),</li> </ul> </li> <li>➤ zgodnie ze wskazanymi w BAT 7 normami EN,</li> <li>➤ z minimalną częstotliwością raz w miesiącu,</li> <li>➤ w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, oraz na wylocie ścieków oczyszczonych z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”.</li> <li>➤</li> </ul>
<p><b>BAT 11</b></p>	<p>W ramach BAT monitoruje się m.in. roczne zużycie wody, a także roczne wytwarzanie ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.</p> <p>W przedmiotowej instalacji monitoruje się w układzie raportów rocznych m.in.:</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- zużycie wody (odczyt z licznika wody),</li> <li>- wytwarzanie ścieków (ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych - na podstawie objętości zbiornika; ilość wytwarzanych ścieków bytowych - na podstawie zużycia wody).</li> </ul>
<b>BAT 19</b>	<p>Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Gospodarka wodna (optymalizacja zużycia wody)</li> <li>b. Recyrkulacja wody (zawracanie ścieków do obiegu)</li> <li>c. Powierzchnia nieprzepuszczalna (zapewnienie nieprzepuszczalności dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów)</li> <li>d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu (techniki ograniczające ryzyko stwarzane przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody)</li> <li>e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (magazynowanie i przetwarzanie odpadów na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętości zanieczyszczonych wód opadowych)</li> <li>f. Segregacja ścieków (oddzielanie niezanieczyszczonych ścieków od ścieków, które wymagają oczyszczania)</li> <li>g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca (podłączenie obszaru przetwarzania odpadów do infrastruktury odwadniającej; zawracanie ścieków do obiegu lub odprowadzanie ich do dalszego oczyszczania)</li> <li>h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków (regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków - ocena ryzyka, naprawa urządzeń; minimalizacja wykorzystania elementów podziemnych - stosowanie elementów naziemnych)</li> <li>i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego (zapewnienie odpowiedniej pojemności zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji).</li> </ol> <p>W przedmiotowej instalacji stosuje się kombinację następujących technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Gospodarka wodna - optymalizacja zużycia wody: <ul style="list-style-type: none"> <li>- woda w wytwornicach pary krąży w układzie zamkniętym,</li> <li>- wykonywane są pomiary szczelności instalacji,</li> <li>- do mycia wykorzystywane są myjki ciśnieniowe,</li> <li>- w instalacji nie jest prowadzony proces wytwarzania próżni.</li> </ul> </li> <li>b. Recyrkulacja wody - nie dotyczy (proces nie wymaga dostarczania dużej ilości wody, stąd nie stosuje się techniki polegającej na jej zawracaniu do instalacji).</li> <li>c. Powierzchnia nieprzepuszczalna - miejsca przyjmowania, magazynowania, przetwarzania i dystrybucji odpadów posiadają nieprzepuszczalne podłoże, część jest zadaszona.</li> <li>d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników: <ul style="list-style-type: none"> <li>- na zbiornikach stosowane są czujniki przelewu (pływaki),</li> <li>- rury przelewowe - znajdują się wewnątrz hali stacji z nieprzepuszczalną posadzką i kanałem zbiorczym podpiętym do zbiorników retencyjnych (magazynowych),</li> <li>- zbiorniki retencyjne (magazynowe) znajdują się pod zadaszeniem, podlegają okresowym kontrolom szczelności; w okolicy zbiorników retencyjnych przy użyciu piezometrów prowadzone są okresowe badania gruntu i wód gruntowych,</li> <li>- zbiorniki procesowe znajdują się wewnątrz hali stacji z nieprzepuszczalną posadzką i kanałem zbiorczym podpiętym do zbiorników retencyjnych,</li> <li>- odcinanie dopływu do zbiorników – ręczne zamykanie zaworów.</li> </ul> </li> </ol>

	<p>e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów - miejsca magazynowania odpadów znajdują się pod wiatą; cały proces przetwarzania odpadów prowadzony jest w hali stacji.</p> <p>f. Segregacja ścieków - ścieki przemysłowe i ścieki bytowe odprowadzane są do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”; wody deszczowe z dachów odprowadzane są na tereny zielone wokół hali stacji.</p> <p>g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przetwarzanie odpadów prowadzone jest wewnątrz hali stacji z nieprzepuszczalną posadzką i kanałem zbiorczym podpiętym do zbiorników retencyjnych (magazynowych),</li> <li>- wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni dachu budynku, w którym znajduje się instalacja IPPC, nie ujęte w system kanalizacji deszczowej, odprowadzane są na teren przyległy do budynku, gdzie grawitacyjnie wsiąkają do ziemi.</li> </ul> <p>h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zbiorniki retencyjne (magazynowe) podlegają okresowym kontrolom szczelności; w okolicy zbiorników retencyjnych prowadzone są okresowe badania gruntu i wód gruntowych (przy użyciu piezometrów),</li> <li>- zbiorniki procesowe (w hali) kontrolowane są na bieżąco przez pracowników.</li> </ul> <p>i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego - nie dotyczy (ewentualne wycieki zewnętrzne - gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym, a następnie przepompowywane do zbiorników retencyjnych (magazynowych); ewentualne wycieki wewnętrzne (w hali stacji) - gromadzone są w zbiornikach retencyjnych (magazynowych)).</p>
<p><b>BAT 20</b></p>	<p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać ścieki, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np.: <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Wyrównywanie</li> <li>b. Neutralizacja</li> <li>c. Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne</li> </ul> </li> <li>➤ Fizyczno-chemiczne przetwarzanie, np.: <ul style="list-style-type: none"> <li>d. Adsorpcja</li> <li>e. Destylacja/rektyfikacja</li> <li>f. Strącanie</li> <li>g. Utlenianie chemiczne</li> <li>h. Redukcja chemiczna</li> <li>i. Odparowanie</li> <li>j. Wymiana jonowa</li> <li>k. Odpędzanie</li> </ul> </li> <li>➤ Przetwarzanie biologiczne, np.: <ul style="list-style-type: none"> <li>l. Proces osadu czynnego</li> <li>m. Bioreaktor membranowy</li> </ul> </li> <li>➤ Usuwanie azotu: <ul style="list-style-type: none"> <li>n. Nityfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne.</li> </ul> </li> <li>➤ Usuwanie substancji stałych, np.: <ul style="list-style-type: none"> <li>o. Koagulacja i flokulacja</li> <li>p. Sedymentacja</li> <li>q. Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja)</li> <li>r. Flotacja.</li> </ul> </li> </ul> <p>W ramach BAT wskazane są ponadto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1), obejmujące substancje charakterystyczne dla wskazanych procesów przetwarzania odpadów, w tym: Ogólny węgiel organiczny (OWO), Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Zawiesina ogólna, Indeks</li> </ul>



oleju węglowodorowego (HOI), Azot ogólny (N ogólny), Fosfor ogólny (P ogólny), Indeks fenolowy, Wolny cyjanek (CN<sup>-</sup>), Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), Metale i metaloidy (Arsen As, Kadm Cd, Chrom Cr, Sześciwartościowy chrom Cr(VI), Miedź Cu, Ołów Pb, Nikiel Ni, Rtęć Hg, Cynk Zn),

- poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2), obejmujące substancje charakterystyczne dla wskazanych procesów przetwarzania odpadów, w tym: Indeks oleju węglowodorowego (HOI), Wolny cyjanek (CN<sup>-</sup>), Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), Metale i metaloidy (Arsen As, Kadm Cd, Chrom Cr, Sześciwartościowy chrom Cr(VI), Miedź Cu, Ołów Pb, Nikiel Ni, Rtęć Hg, Cynk Zn).

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji nie są emitowane bezpośrednio do wody (nie następuje zrzut bezpośredni do odbiornika wodnego). Instalacja zlokalizowana jest na nieruchomości, na której znajduje się komunalna Oczyszczalnia Ścieków „Komorowice”, która również należy do prowadzącego instalację (eksploatowana niezależnie od instalacji IPPC). Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC odprowadzane są bezpośrednio na ciąg powyższej oczyszczalni ścieków, gdzie następuje ich oczyszczanie (mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim do odbiornika wodnego).

Powstające w procesie utylizacji emulsji olejowych ścieki przemysłowe (frakcja wodna) poddawane są podczyszczeniu z zastosowaniem kombinacji technik wskazanych w BAT 20, tj.:

- oczyszczanie wstępne i pierwotne - rozdzielanie fazy wodnej i olejowej,
- sedymentacja - grawitacyjne rozdzielanie cząstek zawieszonych.

Dalsze oczyszczanie tych ścieków przemysłowych następuje w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, w procesie przetwarzania mechaniczno-biologicznego przy wykorzystaniu osadu czynnego z podwyższonym usuwaniem biogenów oraz przy wykorzystaniu procesów koagulacji i flokulacji.

W przypadku przedmiotowej instalacji zastosowanie mają wymogi określone dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2) w zakresie ustalonym dla następujących procesów przetwarzania odpadów:

- Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych,
- Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody.

W przypadku przedmiotowej instalacji poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) nie mają zastosowania dla:

- Ulegających adsorpcji związków chloroorganicznych (AOX),
- Benzenu, toluenu, etylobenzenu, ksylenu (BTEX),
- Wolnego cyjanka (CN),
- Arsenu (As), Manganu (Mn), Sześciwartościowego chromu (Cr(VI)) i Rtęci (Hg),

ponieważ w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (należącej do prowadzącego przedmiotową instalację) - w trakcie mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków - usuwa się ww. zanieczyszczenia (substancje te podlegają procesom biodegradacji zarówno w procesach fizykochemicznych stosowanych w oczyszczalni - flokulacja, koagulacja, utlenianie, jak i biologicznych - przy udziale osadu czynnego). Ponadto ww. substancje nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.

W wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, jako istotne zidentyfikowano następujące substancje (zanieczyszczenia charakterystyczne dla ścieków powstających w instalacji IPPC): metale - Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn) - oraz Indeks oleju węglowodorowego (HOI).

W Tabeli 6.2 (BAT 20) określono poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego. Zgodnie z przypisem (2) pod Tabelą 6.2, wskazane w tabeli poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mogą nie mieć zastosowania, gdy w oczyszczalni ścieków usuwa się dane zanieczyszczenia, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska.

Z uwagi na trudność dotrzymania poziomów emisji określonych w BAT 20 dla ww. substancji, zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3 (Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn) oraz Indeks oleju węglowodorowego (HOI)) - powołując się na przypis (2) pod Tabelą 6.2 (BAT 20) - zakład wniósł o nieustalenie poziomów emisji określonych w BAT 20 dla ww. substancji (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.). Jednocześnie zakład wykazał:

1) Skuteczność oczyszczania ścieków przemysłowych przez Oczyszczalnię Ścieków „Komorowice” (usuwania zanieczyszczeń, a nie ich rozcieńczenia):

- W swojej analizie zakład posłużył się wartościami ładunków poszczególnych zanieczyszczeń, zamiast wartościami stężeń poszczególnych zanieczyszczeń - uznając zapewne, że ładunek będzie w tej sytuacji wskaźnikiem bardziej miarodajnym od stężenia (ładunek określa masę zanieczyszczeń zawartych w ściekach dopływających do urządzeń oczyszczalni ścieków w jednostce czasu; wartość ładunku równa się iloczynowi natężenia przepływu ścieków i stężenia zawartych w nim zanieczyszczeń).
- Zakład zestawiał wartości ładunków poszczególnych zanieczyszczeń docierających do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych – z wartościami całkowitego ładunku docierającego do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (sumy ładunków ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice i ładunków z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych). Z zestawienia wynika, że ładunek w ściekach z instalacji IPPC w odniesieniu do całkowitego ładunku docierającego w ściekach do oczyszczalni jest niewielki (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r., Tabela nr 4).
- Zakład zestawiał wartości ładunków poszczególnych zanieczyszczeń docierających do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (suma ładunków ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice i ładunków z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych) do wartości ładunków ww. substancji w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej. Z zestawienia wynika, że w procesie oczyszczania w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” następuje redukcja zanieczyszczeń (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r., Tabela nr 6). Uzyskane wyniki wskazują na znaczną redukcję zanieczyszczeń - skuteczność procesu oczyszczania w zakresie usuwania metali ciężkich i indeksu oleju mineralnego w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” osiąga: 100% w przypadku kadmu, 80%-98% w przypadku chromu, 62%-76% w przypadku miedzi, 42%-55% w przypadku niklu, 43%-59% w przypadku ołowiu, 74%-86% w przypadku cynku, 100% w przypadku indeksu oleju mineralnego.

2) Zastosowanie technik oczyszczania ścieków wskazanych w BAT 20 w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (w szczególności w zakresie usuwania metali ze ścieków przemysłowych):

- Zakład wyjaśnił, że w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” w trakcie mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków - usuwa się zanieczyszczenia, w tym m.in. metale (substancje te podlegają procesom biodegradacji zarówno w procesach fizykochemicznych stosowanych w oczyszczalni - flokulacja, koagulacja, utlenianie, jak i biologicznych - przy udziale osadu czynnego).
- Proces osadu czynnego - biologiczne utlenianie rozpuszczonych substancji organicznych tlenem z wykorzystaniem metabolizmu mikroorganizmów. W obecności rozpuszczonego tlenu (wprowadzanego w postaci powietrza lub czystego tlenu) składniki organiczne ulegają mineralizacji na dwutlenek węgla i wodę lub są przekształcane w inne metabolity i biomasę (tj. osad czynny). Mikroorganizmy są utrzymywane w zawiesinie w ściekach i cała mieszanina zostaje mechanicznie napowietrzana. Mieszanina osadu czynnego jest wysyłana do separatora, w którym osad jest poddawany recyklingowi, a następnie przenoszony do komory napowietrzania.

W Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” proces osadu czynnego wykorzystywany jest do biologicznego oczyszczania ścieków. Proces odbywa się w bioreaktorach o kubaturze łącznej 26 300 m<sup>3</sup>. Ścieki napowietrzane są przez kilkanaście godzin z udziałem osadu czynnego (bakterie i inne proste mikroorganizmy). W trakcie procesu biologicznego

oczyszczania ścieków następuje usuwanie zanieczyszczeń w nich zawartych poprzez przyrost masy mikroorganizmów, dla których są one źródłem pokarmu, oraz przetworzenie w fazę gazową i emisję do atmosfery znacznej części dopływającego do bioreaktora ładunku azotu. W wyniku procesu tlenowego otrzymuje się ustabilizowane produkty końcowe, na które po sedimentacji w osadnikach wtórnych składają się ścieki oczyszczone i osady ściekowe.

- Koagulacja i flokulacja - są wykorzystywane do oddzielenia zawiesiny ogólnej ze ścieków i są realizowane jako kolejny etap oczyszczania ścieków. Koagulacja jest przeprowadzana poprzez dodanie koagulantów o ładunkach przeciwnych do zawiesiny ogólnej. Flokulacja jest dokonywana przez dodawanie polimerów, tak aby kolizje mikrocząstek powodowały ich łączenie się w większe kłaczkę.

W Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do wspomaganie oczyszczania ścieków stosowany jest koagulant żelazowy PIX-113 (siarczan żelaza) dozowany do osadników wtórnych, dzięki któremu osad ściekowy wraz z zawiesiną rozproszoną zbija się w większe konglomeraty i wytrąca w postaci osadów opadających na dno osadników (dodatkowa metoda eliminacji metali ciężkich).

- W wyniku ww. procesów prowadzonych w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” następuje oczyszczanie dopływających ścieków – oczyszczone ścieki wprowadzane są do środowiska (do rzeki Białej, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, udzielonym dla Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”), natomiast osady ściekowe są odpadem, który jest poddawany dalszym procesom przetwarzania w procesie fermentacji poprzedzającym jego gospodarcze wykorzystanie.
- Zanieczyszczenia badane są zarówno w ściekach oczyszczonych w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” wprowadzanych do rzeki Białej (metale ciężkie i indeks oleju mineralnego), jak i w osadach ściekowych (metale ciężkie). Z wyników ww. badań wynika, że wartości badanych zanieczyszczeń w odprowadzanych do środowiska ściekach utrzymują się na niskim poziomie (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r., Tabela nr 7), natomiast wartości badanych zanieczyszczeń w osadach ściekowych spełniają warunki umożliwiające wykorzystanie ich do celów rolniczych.

3) Spełnienie przez tę oczyszczalnię poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, tj. odniesienie wartości stężeń dla poszczególnych zanieczyszczeń uzyskiwanych na wyjściu z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do wartości stężeń określonych w konkluzjach BAT 20 - w tabeli 6.2:

- Zakład zestawiał wartości stężeń poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej z poziomami emisji powiązanimi z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20, Tabela 6.2). Z zestawienia wynika, że stężenia zanieczyszczeń (metali ciężkich i indeksu oleju mineralnego) są znacznie mniejsze od dopuszczalnych stężeń określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) – BAT 20 (co przedstawiono w Tabeli nr 7 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.).
- Zakład zestawiał wartości stężeń poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej z wartościami określonymi w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1311). Z zestawienia wynika, że stężenia zanieczyszczeń (metali ciężkich i indeksu oleju mineralnego) są znacznie mniejsze od dopuszczalnych stężeń określonych w cytowanym rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r.

(co przedstawiono w Tabeli nr 7 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.).

Biorąc pod uwagę powyższe wyjaśnienia, tutejszy organ przychylił się do wniosku zakładu (wyrażonym w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.) i odstąpił od ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym poziomów emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla przedmiotowej instalacji - określonych w BAT 20 w Tabeli 6.2 - dla substancji:

- Kadm (Cd),
- Chrom (Cr),
- Miedź (Cu),
- Ołów (Pb),
- Nikiel (Ni),
- Cynk (Zn),
- Indeks oleju węglowodorowego (HOI).

Zgodnie z przedstawionymi przez zakład wyjaśnieniami – w oparciu o przypis (2) pod Tabelą 6.2 – uznano, że wskazane w tabeli poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mogą nie mieć zastosowania, gdyż w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” usuwa się ww. zanieczyszczenia (zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3), a także nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska.

Niezależnie od powyższego od 17 sierpnia 2022 r. zakład zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu emisji do wody (zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego) zgodnie z zakresem opisanym w BAT 7.

Zaznaczyć należy, że odstąpienie od ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym poziomów emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla przedmiotowej instalacji – określonych w BAT 20 w Tabeli 6.2 – nie zawiera ram czasowych. Oznacza to, że - w uzasadnionym przypadku - organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może (a) ograniczyć te odstąpienie w czasie lub (b) cofnąć te odstąpienie i ustalić w pozwoleniu zintegrowanym poziomy emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) dla ww. substancji.

## **6) W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych**

W celu redukcji/minimalizacji emisji do środowiska zastosowano następujące rozwiązania wynikające z zakresu:

- gospodarki odpadami: BAT 3 (*odpady*), BAT 4 (*magazynowanie odpadów*), BAT 5 (*przemieszczanie odpadów*), BAT 43 (*ograniczenie odpadów*)
- gospodarki wodno-ściekowej: BAT 3 (*strumień ścieków*), BAT 19 (*zapobieganie emisjom do wody*), BAT 20 (*oczyszczanie i poziomy emisji do wody*).

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	Ad (i) a - Schemat technologiczny przebiegu procesów przetwarzania i wytwarzania - Blokowy schemat technologiczny zawarty w Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych" – INS-PG3-007,

	Ad (i) b - Techniki opisane są w Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007.
<b>BAT 4</b>	Ad. a. - miejsce magazynowania odpadów znajduje się w odległości ok. 72m od najbliższej zabudowy jednorodzinnej, i ok. 183m od rzeki Białej, - miejsca magazynowania są zlokalizowane w bezpośredniej odległości od miejsca przyjęcia i dystrybucji odpadów oraz hali produkcyjnej (optymalizacja dróg transportowych, „przepływ” odpadów zgodny z układem technologicznym) Ad. b. - ustalona została dla poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania maksymalna pojemność magazynowania odpadów, - ilość odpadów monitorowana jest na bieżąco za pomocą kart ewidencji odpadów, zbiorniki reakcyjne wyposażone są w system ostrzegający przed przepełnieniem, Ad. c. - zbiorniki posiadają oznakowania i dokumenty techniczne / część UDT - Zakład nie gospodaruje odpadami wrażliwymi na wskazane warunki, - pojemniki i zbiorniki są odpowiednie do bezpiecznego magazynowania magazynowanych w nich odpadów, Ad. d. Odpady niebezpieczne magazynowane na zakładzie nie wymagają dodatkowego opakowania.
<b>BAT 5</b>	Zakład posiada wdrożone procedury postępowania z odpadami, w szczególności: - odpadami zajmuje się upoważniony i przeszkolony personel, - przyjęcie, przetwarzanie i wytwarzanie oraz przekazanie odpadów dalszym uprawnionym odbiorcom odbywa się zgodnie z wewnętrznymi procedurami oraz w oparciu o KPO i KEO, - środki ostrożności w zakresie mieszania odpadów olejowych w zbiornikach reakcyjnych zapewnione są poprzez bieżący przegląd prowadzony przez obsługujący personel.
<b>BAT 43</b>	Ad. a. Prowadzony w instalacji proces ma na celu ograniczenie ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania poprzez odzysk materiałów polegający na poddaniu odpadów procesowi rozdzielenia wody od frakcji olejowej. Następnie woda jako ściek przemysłowy odprowadzana jest na Oczyszczalnię ścieków Komorowice, a frakcja olejowa (w dużo mniejszej ilości) oddawana jest dalszym uprawnionym odbiorcom do dalszego przetworzenia. Ad. b. nie dotyczy
<b>BAT 3</b>	Opisane w punkcie 5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej
<b>BAT 19</b>	Opisane w punkcie 5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej
<b>BAT 20</b>	Opisane w punkcie 5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

**7) W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:**

Zastosowane będą następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 11, BAT 23:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
<b>BAT 11</b>	Monitoring energii dla instalacji IPPC, prowadzony jest w układzie raportów rocznych i obejmuje: -- zużycie energii elektrycznej (odczyt z licznika).

<b>BAT 23</b>	Ad a. Plan racjonalizacji zużycia energii – zawarty w aktualnym audicie energetycznym przedsiębiorstwa AQUA S.A., przygotowanym zgodnie z przepisami prawa.
	Ad b. Rejestr bilansu energetycznego – zawarty w aktualnym audicie energetycznym AQUA S.A. przygotowanym zgodnie z przepisami prawa – część cieplna i energetyczna.

### 8) W zakresie wycofania z eksploatacji:

Przewidziano zastosowanie następujących rozwiązań wynikających w szczególności z BAT 1:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
<b>BAT 1</b>	na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji należy uwzględnić skutki dla środowiska wynikające z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;

III. **W części III pozwolenia zintegrowanego:** „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji.”:

- 1) **podpunkt 1.2.:** „Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

#### “1.2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Emitowana substancja	Dopuszczalna emisja godzinowa [kg/h]	Emisja graniczna BAT-AEL [mg/Nm <sup>3</sup> ]
		Wysokość h[m]	Średnica D[m]			
E-W1	-Zbiornik reakcji; -wentylacja mechaniczna hali	9,5	0,5	Kwas siarkowy Węglowodory alifatyczne Całkowite LZO	0,0005 0,0279	9,0
E-1	Wytwornica pary	6,0	0,2	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	0,019 0,0012 0,0002 0,0053	
E-2	Wytwornica pary	8,7	0,2	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	0,019 0,0012 0,0002 0,0053	

- 2) **podpunkt 2.2.:** „Wartości dopuszczalne poziomu hałasu na terenach chronionych zlokalizowanych w pobliżu instalacji”, **otrzymuje brzmienie:**

**„2.2. Wartości dopuszczalne poziomu hałasu**

Lp.	Lokalizacja terenu	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007r. (tj.: Dz.U. z 2014, poz. 112)	Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przenikać do środowiska z instalacji dla terenów podlegających ochronie akustycznej	
			L <sub>Aeq D</sub> [dB]	L <sub>Aeq N</sub> [dB]
1	Tereny na południe i wschód od granicy zakładu - zabudowa mieszkaniowo-usługowa	Lp. 3 d Tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej	55	45

”

**IV. W części V pozwolenia zintegrowanego: „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji”:**

- 1) **Punkt 2.:** „Monitoring emisji gazów do powietrza” - **otrzymuje brzmienie:**

**„2. Monitoring emisji gazów do powietrza**

W ramach monitorowania wielkości emisji z instalacji, należy wykonywać na emitorze E-W1:

- a) Okresowe pomiary emisji węglowodorów alifatycznych i kwasu siarkowego z częstotliwością 1 raz na dwa lata. Pomiary kwasu siarkowego należy wykonywać zgodnie z dostępną metodyką. Pomiary węglowodorów alifatycznych należy wykonywać zgodnie z normą PN-EN 13649 lub chromatograficzną.
- b) W ramach BAT należy monitorować całkowite LZO z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy. Jeżeli monitoring całkowitego LZO, prowadzony przez kolejne dwa razy, wykaże że poziomy emisji będą wystarczająco stabilne, tj. utrzymywać się będą w niskich zakresach, nieprzekraczających wartości granicznej, określonej w pkt. III 1.2. pozwolenia, częstotliwość pomiarów całkowitego LZO można będzie ograniczyć do częstotliwości: raz na dwa lata.

Pomiary należy wykonywać zgodnie z normą EN 12619 lub inną krajową lub międzynarodową normą, zapewniającą uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.”

2) **Dopisuje się punkt 5: „Monitoring ścieków – zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego”:**

**„5. Monitoring ścieków – zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.**

Od 17 sierpnia 2022 r. zakład winien prowadzić monitoring zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie wynikającym z konkluzji BAT 7 (konkluzji BAT dla WT), tj.:

- w zakresie substancji/parametrów:
  - Kadm (Cd),
  - Chrom (Cr),
  - Miedź (Cu),
  - Ołów (Pb),
  - Nikiel (Ni),
  - Cynk (Zn),
  - Indeks oleju węglowodorowego (HOI),
- zgodnie ze wskazanymi w BAT 7 normami EN,
- z minimalną częstotliwością raz w miesiącu,
- w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, oraz na wylocie ścieków oczyszczonych z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”.

Wyniki ww. monitoringu należy przekazywać Marszałkowi Województwa wraz z pozostałymi danymi dotyczącymi monitoringu środowiska (ze wskazaniem zastosowanych norm, określeniem wymaganej częstotliwości i podaniem lokalizacji punktów monitoringu – numeru ewidencyjnego działki, nazwy lub numeru obrębu ewidencyjnego, współrzędnych w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000 (XY)) do końca stycznia za rok poprzedni wraz z coroczną oceną zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zaznacza się, że – zgodnie z wyjaśnieniem zamieszczonym w opisie sposobu realizacji w instalacji konkluzji BAT 20 – w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono poziomów emisji ścieków z przedmiotowej instalacji IPPC (zrzut pośredni do odbiornika wodnego) zakresie substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, tj. Kadmu (Cd), Chromu (Cr), Miedzi (Cu), Ołowiu (Pb), Niklu (Ni), Cynku (Zn) oraz Indeksu oleju węglowodorowego (HOI).”

**V. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.**

---

**Uzasadnienie**

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego decyzją Nr 2449/OS/2008 z dnia 9 września 2008 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 października 2014 r. Nr 2009/OS/2014, z dnia 18 listopada 2014 r. Nr 2348/OS/2014, z dnia 2 stycznia 2017 r. Nr 161/OS/2017 oraz z dnia 18 czerwca 2020 r. Nr 1567/OS/2020), dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63, dla której prowadzącym instalację jest AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. 1 Maja 23 (NIP: 547-008-36-58).



Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 5 podpunktem 1 lit b) 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), a także do § 2 ust.1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. z 2019r. Dz. U. poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Pismem z dnia 18 lutego 2019 r. (OS PZ.7222.00180.2018, OS PZ.KW-00173/19) firma AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej, została wezwana w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania, w związku z zakończoną analizą warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie konkluzji BAT przeprowadzoną w związku z opublikowaniem w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, 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.

Firma AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej, została również poinformowana o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 17 sierpnia 2021 r. do wymagań określonych w ww. konkluzjach BAT.

Wobec powyższego podaniem z dnia 6 grudnia 2019 r. o znaku GT/150/AG/2019 (wpływ do tut. Urzędu 13 grudnia 2019 r.) prowadzący instalację: AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej złożył wniosek o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie wymagań zawartych w 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 wezwaniem Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 lutego 2019 r.

Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Informacja o złożonym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych (karta N numer 2471/2019 z dnia 6 grudnia 2019 r.).

Kopia wniosku przekazana została do Ministerstwa Klimatu i Środowiska.

Do wniosku, w prowadzonym równoległe postępowaniu o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z koniecznością dostosowania do przepisów ustawy o odpadach dołączono, zgodnie z wymaganiami, o których mowa w ustawie z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. 2018, poz. 1592):

- Zaświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 42 ust. 3a pkt 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- Oświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 42 ust. 3a pkt 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- Odpis z Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000030779, zgodnie z którym przedłożone zostały oświadczenia i zaświadczenia o niekaralności dla współników, prokurentów, członków zarządu i członków rady nadzorczej.

Kopie ww. dokumentów po potwierdzeniu za zgodność z oryginałem zostały dołączone do sprawy.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 24 grudnia 2019 r. o znaku OS PZ.KW-00002/20, z dnia 9 marca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00170/20 oraz z dnia 1 czerwca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00437/20).

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 16 stycznia 2020 r. o znaku ITO/12/AG/2020, z dnia 30 marca 2020 r. o znaku ITO/68/AG/2020 oraz pismem z dnia 29 lipca 2020 r. o znaku ITO/119/AG/2020.

Następnie Strona pismem z dnia 25 sierpnia 2020 r. o znaku ITO/137/AG/2020 (wpływ do tut. Urzędu 31 sierpnia 2020 r.), wystąpiła o zawieszenie prowadzonego postępowania do czasu skompletowania wymaganych informacji i danych jednocześnie informując, że: „niezwłocznie po zebraniu wymaganych informacji złożymy wnioski o wznowienie postępowania w przedmiotowej sprawie”. Zgodnie z art. 98 § 1 kpa organ administracji publicznej może zawiesić postępowanie, jeżeli wystąpi o to strona, na której żądanie postępowanie zostało wszczęte, a nie sprzeciwiają się temu inne strony oraz nie zagraża to interesowi społecznemu.

Uwzględniając powyższe, postępowanie zostało zawieszono postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 749/OS/2020 z dnia 2 września 2020 r.

Pismem z dnia 8 lutego 2021 r. o znaku ITO/36/AG/2021 Strona wniosła o podjęcie postępowania przedkładając wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku w tym informację, że: „w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (DZ.U. UE2018/1147 z dnia 10.08.2018r.), Zakład zakwalifikował procesy przetwarzania prowadzone w instalacji IPPC do 2 działów:

1. *Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody (...),*

2. *Fizyczno-chemicznego przetwarzanie odpadów kalorycznych (...)*”

i „konsekwencją takiej identyfikacji, jest weryfikacja wymagań BAT dla przedmiotowej instalacji, w szczególności w zakresie emisji do powietrza”.

Postępowanie zostało podjęte postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 188/OS/2021 z dnia 26 lutego 2021 r.

AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej pismem z dnia 8 marca 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00166/21 została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Pismem z dnia 12 marca 2021 r. o znaku ITO/49/AG/2021 prowadzący instalację zwrócił się z prośbą o korektę zapisów w złożonym wniosku dotyczących sposobu zagospodarowania wód opadowych na terenie Stacji. Następnie pismem z dnia 12 kwietnia 2021 r. o znaku ITO/59/AG/2021 Strona zwróciła się o zawieszenie postępowania z uwagi na potrzebę uzupełnienia wniosku o dodatkowy dowód w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Kolejnym pismem z dnia 28 kwietnia 2021 r. o znaku ITO/68/AG/2021 Strona zawniosowała o wycofanie wniosku o zawieszenie postępowania, informując, że przedstawi dodatkowy dowód w prowadzonym postępowaniu do dnia 31 sierpnia 2021 r.

Odpowiadając na pismo znak ITO/68/AG/2021 z dnia 28 kwietnia 2021 r. tut. Organ pismem z dnia 14 maja 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00313/21 przychylił się do prośby Strony o możliwość uzupełnienia wniosku o dodatkowy dowód z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, mogący mieć wpływ na ustalony w decyzji monitoring oraz poziomy emisji.

Termin przedłożenia powyższego dowodu został ustalony do dnia 31 sierpnia 2021 r.

Pismem z dnia 22 czerwca 2021 r. o znaku ITO/94/AG/2021 Strona przedłożyła uzupełnienie z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, a następnie w odpowiedzi na wezwanie z dnia 6 września 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00639/21, przedłożyła uzupełnienie z zakresu oddziaływania na glebę, ziemię i wody podziemne pismem z dnia 14 września 2021 r. o znaku ITO/136/AG/2021.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne mające związek z planowanymi zmianami. Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że pozwolenie zintegrowane należy zmienić:

#### W zakresie ochrony powietrza

Zakład zakwalifikował przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji IPPC do 2 procesów:

1. *Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody – przetwarzane są m.in. odpady (składające się z odpadów ciekłych, kwasów/zasad lub osadów nadających się do pompowania (np. emulsje,*

kwasy odpadowe, wodne odpady morskie), które nie są odpadami płynnymi ulegającymi biodegradacji.

2. Fizyczno-chemicznego przetwarzanie odpadów kalorycznych – proces przetwarzania odpadów prowadzony w instalacji obejmuje zarówno obróbkę fizyczną (podczyszczanie na kratach, mieszanie w celu ujednorodnienia ścieków i podgrzewanie temperaturowe), jak i obróbkę chemiczną (dodatek kwasu siarkowego oraz soli spożywczej zamiennie z siarczanem magnezu – w celu wspomoczenia procesu demulgacji emulsji olejowych). Dodatkowo w procesie przetwarzane są nie tylko odpady płynne na bazie wody, ale również zanieczyszczone oleje czy tłuszcze, tj. odpady zdefiniowane w konkluzjach jako „Przetwarzanie odpadów drzewnych, oleju odpadowego, odpadowych tworzyw sztucznych, rozpuszczalników odpadowych itp. w celu uzyskania paliwa lub uzyskania lepszych właściwości kalorycznych”.

Biorąc powyższe pod uwagę dla tych procesów, w zakresie ochrony powietrza, mają zastosowanie konkluzje: BAT 3; BAT 8; BAT 14; BAT 45; BAT 53.

Zakład udowodnił, przedstawiając wyniki pomiarów (przeprowadzonych zgodnie z normą EN 12619, w dniach: 16.07.2020 r. i 27.11.2020 r.), że poziomy emisji całkowitego LZO z emitora E-W1, kształtują się na poziomie ok. 20% poziomów dopuszczalnych BAT-AEL, określonych w konkluzjach BAT.

Wobec powyższego uznano, że nie ma konieczności doposażenia emitora EW-1 w urządzenie redukujące emisję LZO do powietrza.

W ramach monitorowania emisji zorganizowanej z emitora E-W1, zakład zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu całkowitego LZO z częstotliwością raz na 6 miesięcy przez kolejne dwa razy. Częstotliwość pomiarów całkowitego LZO można będzie ograniczyć do częstotliwości: raz na dwa lata w przypadku gdy monitoring całkowitego LZO, prowadzony przez kolejne dwa razy wykaże, że poziomy emisji będą wystarczająco stabilne, tj. utrzymywać się będą w niskich zakresach, nieprzekraczających wartości granicznej, określonej w pkt. III 1.2. pozwolenia.

Po analizie przedstawionych dokumentów organ uznał, że zakład spełnia wymagania powyższych konkluzji w zakresie ochrony powietrza i zgodnie z wnioskiem strony dokonał odpowiednich zmian zapisów pozwolenia zintegrowanego (pkt. II, pkt. III.1. i pkt. V.2).

#### W zakresie ochrony przed hałasem

Do wniosku dołączono Sprawozdanie Nr E/37/19 z pomiarów hałasu do środowiska z 25 listopada 2019 r., w którym wykazano, iż poziom hałasu emitowany do środowiska przez zakład AQUA S.A. w Bielsku-Białej nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych.

Instalacja IPPC „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” spełnia wymagania Konkluzji w zakresie BAT 17 (monitoring), BAT 18 (zapobieganie).

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła – zgodnie z wnioskiem strony – kwestię dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 (i BAT 35), w odniesieniu do instalacji „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63, eksploatowanej przez „AQUA” S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. 1 Maja 23.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” (IPPC) odprowadzane są bezpośrednio na ciąg komunalnej mechaniczno-biologicznej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, gdzie następuje ich oczyszczanie. Oczyszczalnia Ścieków „Komorowice” oraz przedmiotowa instalacja IPPC zlokalizowane są na tej samej nieruchomości i eksploatowane przez spółkę „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej (Oczyszczalnia Ścieków „Komorowice” eksploatowana jest niezależnie od instalacji IPPC). Do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” – oprócz ścieków z przedmiotowej instalacji IPPC – dopływają ścieki ze zlewni kanalizacji

ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice, która obejmuje swym zasięgiem dużą część miasta Bielska-Białej, miasto Szczyrk oraz gminy Buczkowice, Bestwina i Wilkowice. Ładunki zanieczyszczeń w ściekach ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej, dopływające do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, charakteryzują się zmiennością w poszczególnych latach, co wynika z ogólnospławnego systemu kanalizacyjnego i zmiennej ilości ścieków. Ładunki i stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych z przedmiotowej instalacji IPPC, dopływające do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, charakteryzują się zmiennością ze względu na zmienną jakość odpadów wprowadzanych do instalacji.

Udział ilości ścieków przemysłowych ze „Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” ( $m^3$ ) w odniesieniu do całkowitej ilości ścieków oczyszczanych w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” ( $m^3$ ) stanowi 0,03% - 0,04%.

Udział ładunków zanieczyszczeń pochodzących ze ścieków przemysłowych ze „Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” (kg) w odniesieniu do całkowitego ładunku zanieczyszczeń zawartych w ściekach dopływających do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” stanowi:

- w przypadku metali ciężkich: 0,2%-0,4% - dla kadmu, 4%-8% - dla chromu, 3%-4% - dla miedzi, 2%-3% - dla niklu, 5%-10% - dla ołowiu, 3%-5% - dla cynku,
- w przypadku indeksu oleju mineralnego: 0,7%-13,7%.

Powyższe wskazuje, że ilość ścieków przemysłowych ze „Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” oraz ładunek zanieczyszczeń w nich zawarty stanowi nieznaczną część w całkowitym strumieniu ścieków doprowadzanych i oczyszczanych w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”.

Ścieki – po oczyszczeniu w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” – wprowadzane są do rzeki Białej, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym (udzielonym dla Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”).

Z analizy wniosku wynika, że dostosowanie przedmiotowej instalacji do konkluzji BAT dla WT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej nastąpi do 17 sierpnia 2022 r.

Za już realizowane uznaje się założenia BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 11 i BAT 19, obejmujące:

- wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- prowadzenie wykazu strumieni ścieków (BAT 3),
- monitorowanie kluczowych parametrów procesu (BAT 6),
- monitorowanie rocznego zużycia wody i rocznego wytwarzania ścieków (BAT 11),
- techniki stosowane w celu ograniczania zużycia wody i wytwarzanych ścieków (BAT 19).

Od 17 sierpnia 2022 r. realizowane winny być założenia BAT 7, obejmujące:

- monitorowanie emisji do wody - zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 7).

Mają zastosowanie założenia BAT 20, obejmujące:

- techniki oczyszczalnia ścieków przemysłowych (BAT 20),
- poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji do wody - zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20 – Tabela 6.2).

Nie mają zastosowania założenia BAT 35, obejmujące:

- techniki ograniczania zużycia wody i wytwarzania ścieków (BAT 35), ponieważ odnoszą się wyłącznie do procesu biologicznego przetwarzania odpadów.

Zaznaczyć należy, że w przedmiotowej zmianie pozwolenia zintegrowanego tutejszy organ przychylił się do wniosku zakładu, wyrażonym w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r., i:

- ograniczył częstotliwość monitorowania charakterystycznych substancji, o których mowa w BAT 3, do częstotliwości minimum raz w miesiącu (w stosunku do procesu „Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody”) - zgodnie z wyjaśnieniami przedstawionymi w opisie sposobu realizacji w instalacji BAT 7,
- odstąpił od ustalenia poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji, o których mowa w BAT 20 w Tabeli 6.2 - zgodnie z wyjaśnieniami przedstawionymi w opisie sposobu realizacji w instalacji BAT 20 (tj. w oparciu o przypis (2) pod Tabelą 6.2).

Należy zauważyć, że odstępianie od ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym poziomów emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla przedmiotowej instalacji – określonych w BAT 20 w Tabeli 6.2 – nie zawiera ram czasowych. Oznacza to, że - w uzasadnionym przypadku - organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może (a) ograniczyć te odstępianie w czasie lub (b) cofnąć te odstępianie i ustalić w pozwoleniu zintegrowanym poziomy emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) dla charakterystycznych substancji, o których mowa w BAT 3.

Ponadto zaznaczyć należy, że konkluzje BAT dla WT wprowadziły rozdział w zakresie emisji do wody na zrzuty bezpośrednie do odbiornika wodnego i zrzuty pośrednie do odbiornika wodnego. Zgodnie z definicją terminów zastosowanych do celów konkluzji BAT dla WT:

- zrzut bezpośredni – oznacza zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków,
- zrzut pośredni – oznacza zrzut, który nie jest zrzutem bezpośrednim.

Zrzut bezpośredni do odbiornika wodnego obejmuje wprowadzanie ścieków przemysłowych z instalacji do wody (lub ziemi), a także wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, po którym następuje jedynie zrzut do wody (lub ziemi) - bez oczyszczania.

Zrzut pośredni do odbiornika wodnego obejmuje wprowadzanie ścieków przemysłowych z instalacji do niezależnie eksploatowanej zewnętrznej oczyszczalni ścieków, a także wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu eksploatującego oczyszczalnię ścieków.

Ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji odprowadzane są do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, należącej do prowadzącej instalację „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, lecz eksploatowanej niezależnie od tej instalacji. Biorąc pod uwagę powyższe wyjaśnienia należy uznać, że w tym przypadku mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim.

Niezależnie od powyższego zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła część I. „Rodzaj i parametry instalacji”, w punktach:

- 4.4. o dotychczasowej nazwie „Pobór wody”, któremu nadano nazwę „Zużycie wody”. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane winno określać, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (w przedmiotowej sytuacji nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6; w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych). Dotychczasowa nazwa mogła błędnie sugerować, że w pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, podczas gdy na potrzeby instalacji IPPC wykorzystywana jest woda z sieci wodociągowej należącej do prowadzącej instalację (AQUA S.A. w Bielsku-Białej świadczy usługę zbiorowego zaopatrzenia w wodę oraz usługę zbiorowego odprowadzania ścieków m.in. na terenie gminy Bielsko-Biała). W takiej sytuacji w pozwoleniu zintegrowanym ilość wykorzystywanej wody określono w punkcie I.4.4 „Zużycie wody” (nazwa „Zużycie wody” w punkcie I.4.4 wynika z nazwy punktu I.4. „Zużycie surowców, paliw i energii”, w którym każdy z podpunktów odnosi się do zużycia innego rodzaju surowca).
- 5. o dotychczasowej nazwie „Odprowadzanie ścieków”, któremu nadano nazwę „Zagospodarowanie ścieków”. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane winno określać, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi (w przedmiotowej sytuacji ścieki nie są wprowadzane do wód lub do ziemi; w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków do środowiska). Dotychczasowa treść tego punktu zawierała informacje o sposobie zagospodarowania ścieków (ścieków przemysłowych, ścieków bytowych, wód opadowych i

roztopowych), lecz nie zawierała wszystkich wymaganych przepisami prawa informacji w zakresie ścieków przemysłowych (informacja obejmowała jedynie ilość ścieków przemysłowych). W takiej sytuacji punkt 1.5. pozwolenia zintegrowanego uzupełniono o wymagane informacje o ściekach przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji IPPC (tj. o stanie i składzie ścieków przemysłowych).

Zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła również część V. „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji”, w której dopisano punkt 5. „Monitoring ścieków - zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego”. W punkcie tym ujęto zapisy dotyczące obowiązków związanych z monitorowaniem zrzutów pośrednich ścieków przemysłowych do odbiornika wodnego, obejmujących:

- prowadzenie od 17 sierpnia 2022 r. monitoringu zrzutów pośrednich ścieków przemysłowych do odbiornika wodnego w zakresie wynikającym z konkluzji BAT 7 (konkluzji BAT dla WT),
- coroczne przekazywanie wyników ww. monitoringu organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. – Prawo wodne, w tym Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

Pozwolenie zintegrowane, o zmianę którego wystąpiła spółka „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej, nie obejmuje ani poboru wód, ani wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi. Wobec powyższego Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną tego postępowania.

#### W zakresie gospodarki odpadami.

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie w wprowadzoną dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie gospodarki odpadami nie powodują konieczności wprowadzenia zmian w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem.

Wszystkie wprowadzone przez przedsiębiorcę rozwiązania są zgodne z zakresem warunków zawartych w analizowanej dyrektywie.

#### W zakresie gleby, ziemi i wód podziemnych.

Biorąc pod uwagę informacje ujęte we wniosku należy uznać, że realizacja przedsięwzięcia nie wpłynie w znaczący sposób na stan środowiska gruntowo-wodnego. Przyjęte rozwiązania w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych są zgodne z poszczególnymi konkluzjami BAT.

AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej pismem z dnia 21 września 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00639/21 została ponownie poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów. Prowadzący instalację nie wniósł uwag do sprawy. W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

## Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego 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.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

Y. UD. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

  
Beata Drąg  
Inspektorat Wojewódzki Departamentu Ochrony Środowiska



### Otrzymują:

1. AQUA S.A.  
ul. 1 Maja 23, 43-300 Bielsko-Biała

### Do wiadomości w wersji drukowanej:

2. KZ – rejestr decyzji i postanowień
3. OS.PZ. – aa. – **poz. rejestru 159**

### Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska – e-PUAP
2. Urząd Miasta Bielsko-Biała – e-PUAP
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. SO – baza danych (SOD)
6. OS.AD – BIP (SOD)

