Województwo Śląskie

Katowice, 9 marca 2022 r.
Nr sprawy: OS-PZ.7222.35.2020
Nr pisma: OS-PZ.KW-00221/22

100-LECIE POWSTAŃ ŚLĄSKICH 1919–1920–1921

Województwo Śląskie
Europejski Region Przedsiębiorczości 2021-2022

Decyzja nr	**937/OS/2022**
Organ wydający	Marszałek Województwa Śląskiego
W sprawie	wniosku przedstawiciela spółki Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu, o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1168/OS/2015 z dnia 24 czerwca 2015 r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2016/OS/2015 z dnia 29 października 2015 r., nr 727/OS/2016 z dnia 22 kwietnia 2016 r., nr 601/OS/2017 z dnia 16 lutego 2017 r. oraz nr 3774/OS/2021 z dnia 26 października 2021 r.) dla instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych (MBP) w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, eksploatowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu (Regon: 241491646, NIP: 6443450604, BDO: 000000221)
Na podstawie	art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) oraz na podstawie art. 192, art. 214 ust. 5 w związku z art. 378 ust. 2a oraz art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) w związku z opublikowaniem w dniu 10 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji 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 przedstawiciela spółki Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1168/OS/2015 z dnia 24 czerwca 2015 r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2016/OS/2015 z dnia 29 października 2015 r., nr 727/OS/2016 z dnia 22 kwietnia 2016 r., nr 601/OS/2017 z dnia 16 lutego 2017 r. oraz nr 3774/OS/2021 z dnia 26 października 2021 r.) dla instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych (MBP) w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, eksploatowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu (Regon: 241491646, NIP: 6443450604, BDO: 000000221) w następujący sposób:

I. W części **III** pozwolenia zintegrowanego **pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**
Punkt **1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.**

otrzymuje brzmienie:

„1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji.

- **w okresie do dnia 17 sierpnia 2022 r.:**

Źródło emisji	Nr emitora	Parametry emitora		Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
		h [m]	d [m]		
Instalacja odpylająca hali sortowni	E1	13	1,24	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,11475 0,11475 0,11475
	E2	13	1,24	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,11475 0,11475 0,11475

- **w okresie od dnia 17 sierpnia 2022 r.:**

Źródło emisji	Nr emitora	Parametry emitora			Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna [mg/Nm^3]
		h [m]	d [m]	Przepływ gazów [m^3/h]		
Instalacja odpylająca hali sortowni	E1	13,0	1,24	38 250	Pył Całkowite LZO	3 30
	E2	13,6	1,24	38 250	Pył Całkowite LZO	3 30

1.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

- **w okresie do dnia 17 sierpnia 2022 r.:**

Pył ogółem	0,7459 Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,7459 Mg/rok
Pył zawieszony PM2,5	0,7459 Mg/rok

- **w okresie od dnia 17 sierpnia 2022 r.:**

Pył	0,7459 Mg/rok
Całkowite LZO	7,4588 Mg/rok."

II. W części **VI** pozwolenia zintegrowanego **pn. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.**

otrzymuje brzmienie:

„VI. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

W celu osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości, prowadzący instalację wdrożył następujące działania i rozwiązania:

1) wyznaczenie osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska, w tym za gospodarkę odpadami,
2) okresowe kontrole i konserwacje maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie obiektu, zapewniające ich prawidłowe funkcjonowanie,
3) systematyczne sprawdzanie szczelności układów i zbiorników w celu zapobiegania wyciekom,
4) szkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami, ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania i bezpiecznego postępowania z odpadami niebezpiecznymi,
5) wybór odbiorców odpadów, którzy wykorzystują odpady, celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania bądź składowania,
6) wyposażenie obiektu w różnego rodzaju materiały sorpcyjne do usuwania ewentualnych awarii,
7) doskonalenie działań organizacyjnych mających na celu selektywne magazynowanie odpadów na terenie obiektu,
8) jednoznaczne ustalenie, oznakowanie i zabezpieczenie przed dostępem osób nieupoważnionych, miejsc magazynowania wszystkich odpadów powstających na terenie zakładu,
9) systematyczne prowadzenie ewidencji odpadów powstających na terenie zakładu, a także odpadów poddawanych przetwarzaniu,
10) przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie,
11) zachowanie wymagań sanitarnych, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przeciwpożarowych,
12) mycie i dezynfekcja kół samochodów opuszczających instalację,
13) kontrolowanie funkcjonowania instalacji poprzez prowadzenie monitoringu, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
14) racjonalna gospodarka surowcami i materiałami,
15) działalność prowadzona jest w porze dziennej.

Ponadto w związku z opublikowaniem w dniu 10 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, istniejące instalacje winny spełniać wymagania konkluzji BAT w terminie od dnia 17 sierpnia 2022 r. W instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym będą stosowane następujące rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT:

1. **Celem poprawy ogólnej efektywności środowiskowe zostanie wdrożony system zarządzania środowiskowego - obecnie w przygotowaniu.**

Termin pełnego dostosowania do wytycznych 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 zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE to 17 sierpnia 2022 r.

2. **Celem poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń zastosowano rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	1. Wdrożono procedury w zakresie charakterystyki odpadów dostarczanych do Zakładu. Odpady przyjmowane są na warunkach określonych w stosownych umowach, ze wskazaniem rodzaju odpadów przewidzianych do dostarczenia. 2. Wdrożono procedury przyjmowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w ramach Zakładu, oparte na wymogach prawa krajowego (karty przekazania odpadów). 3. Informacje o przyjmowanych odpadach (rodzaj, masa) oraz ich dostawcach gromadzone są w systemie informatycznym Zakładu. Zważając na ograniczoną listę rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz stosowaną technologię przetwarzania odpadów, nie ma potrzeby stosowania systemu śledzenia poszczególnych partii odpadów. Lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów, przed i po poddaniu przetwarzaniu, określona została w dokumentach wewnętrznych i pozwoleniu zintegrowanym. 4. Wdrożono procedury związane z wymogami prawnymi odnośnie jakości wytwarzanych odpadów, pozwalających na ich dalsze zagospodarowanie, np. wymagania dla stabilizatu. Odpady te poddawane są/będą badaniom wskazującym na ich jakość i możliwość dalszego przetwarzania. 5. Odpady przewidziane do przetwarzania i wytworzone w wyniku przetwarzania magazynowane są selektywnie w miejscach wskazanych w pozwoleniu zintegrowanym. 6. Proces mieszania odpadów nie jest prowadzony. 7. W ramach części mechanicznej instalacji prowadzony jest proces manualnego i mechanicznego sortownia odpadów. Sortowanie dostarczanych odpadów polega na separacji za pomocą sita o oczku 0-80 mm, 80-300 mm, pow. 300 mm, oddzielaniu metali żelaznych i nieżelaznych, oddzielaniu optycznym (separatory optyczne NIR), separacji densometrycznej (separator balistyczny), manualnym doczyszczaniu wysortowanych frakcji.

3. **Celem zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczenia, zastosowano rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 21	Na terenie instalacji zastosowano następujące rozwiązania: – zastosowano środki ochronne - instalacje wyposażone są w systemy przeciwpożarowe. Zakład jest ogrodzony i monitorowany przez system wizyjny, – wdrożono system zarządzania emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii – prowadzone są pomiary emisji przez zewnętrzne uprawnione jednostki, – wdrożono system rejestracji oraz oceny incydentów/awarii – prowadzona jest bieżąca ewidencja incydentów/awarii wraz z opisem skutków.

4. **Celem zapewnienia efektywnego zużycia energii, zastosowano następujące rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 11	Na terenie instalacji monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców oraz roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością raz na rok.
BAT 23	Na terenie instalacji wdrożony jest plan racjonalizacji zużycia energii (coroczny plan zużycia energii), a także prowadzony jest rejestr bilansu energetycznego (na podstawie odczytów liczników i faktur).

5. **Celem ograniczenia ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia zmaksymalizowano ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami, zastosowano rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 24	Nie dotyczy

6. **W zakresie ochrony powietrza zastosowano następujące rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1 pkt XIV Plan zarządzania odorami	Od dnia 17 sierpnia 2022 r. zostanie wdrożony plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 3 Wykaz strumieni gazów odlotowych	Wykaz strumieni gazów odlotowych, tj. wszystkie źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym. Instalacja jest źródłem zorganizowanej i niezorganizowanej emisji substancji do powietrza. Zorganizowane źródła emisji stanowi wentylacja mechaniczna hali mechanicznego przetwarzania odpadów. Zanieczyszczone powietrze ujmowane jest z hali i filtrowane w filtrze typu JET 9/5 o skuteczności oczyszczania pyłu powyżej 99%. Po oczyszczeniu odprowadzane do powietrza emitorami E1 i E2. Niezorganizowane źródło emisji stanowi instalacja biologicznego przetwarzania odpadów w systemie BIODEGMA. Emisja zanieczyszczeń z procesów biologicznego przetwarzania odpadów odbywa się poprzez system półprzepuszczalnych membran GORE® Cover zainstalowanych w formie dachu nad bioreaktorami. Membrany zapewniają redukcję odorów do 97%, redukcję LZO powyżej 90% oraz ograniczenie emisji pyłu powyżej 99%. Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.
BAT 8 Monitoring emisji	Od dnia 17 sierpnia 2022 r. z emitorów E1 i E2 hali mechanicznego przetwarzania odpadów należy prowadzić okresowe pomiary emisji pyłu i LZO z częstotliwością raz na pół roku.

BAT 10 Monitoring emisji odorów	Od dnia 17 sierpnia 2022 r. należy prowadzić monitoring emisji odorów, zgodnie z metodyką określoną w BAT 10 i częstotliwością określoną w planie zarządzania odorami.
BAT 12 Plan zarządzania odorami	Od dnia 17 sierpnia 2022 r. będzie obowiązywać plan zarządzania odorami zawierający wymagane w ramach BAT 12 elementy: – protokół zawierający działania i harmonogram, – protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, – protokół reagowania na stwierdzone przypadki występowania odorów, np. skargi, – program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Plan zarządzania odorami poddawany będzie regularnym przeglądom.
BAT 13 Techniki zapobiegania i ograniczania odorów	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów w instalacji stosowane są techniki: 1) minimalizowania czasu magazynowania odpadów, szczególnie tych generujących odory, 2) stosowanie przetwarzania chemicznego - w celu ograniczania emisji odorów w ramach biologicznego przetwarzania odpadów stosuje się środki przyśpieszające proces. Zakład wyposażony jest w urządzenia antyodorowe, 3) optymalizacja przetwarzania tlenowego - proces biologicznego przetwarzania odpadów jest zoptymalizowany. Proces stabilizacji tlenowej prowadzony jest w hermetycznych modułach kompostowych przy intensywnym napowietrzaniu. Powietrze z modułów odprowadzane jest w sposób niezorganizowany przez membranę półprzepuszczalną, którą pokryty jest dach.
BAT 14 Techniki zapobiegania emisjom rozproszonym	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom rozproszonym do powietrza (emisjom niezorganizowanym), w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, stosowane są następujące techniki: 1) ograniczanie prędkości ruchu kołowego w obrębie instalacji, wykorzystywanie urządzeń antyodorowych, 2) utrzymywanie sprzętu i elementów instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez prowadzenie przeglądów i remontów, 3) przetwarzanie odpadów niesegregowanych, zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zebranych, opakowaniowych i surowcowych na linii sortowniczej w hali technologicznej. Emisja zanieczyszczeń z hali, przed odprowadzeniem do powietrza, poddawana jest redukcji w zakresie pyłu w filtrze tkaninowym, 4) przetwarzanie tlenowe frakcji biodegradowalnej niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych w procesie dwustopniowym. Faza intensywna procesu prowadzona jest w zamkniętych bioreaktorach, z dachem w postaci membrany półprzepuszczalnej. Odpady poddawane procesowi stabilizacji tlenowej w fazie intensywnej są zraszane wodą. Proces dojrzewania odpadów prowadzony w pryzmach przykrytych plandekami, które ograniczają emisje rozproszone, 5) czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady. Place i drogi na terenie zakładu są regularnie sprzątane. W przypadku konieczności ograniczenia pylenia podczas suszy i jednoczesnego występowania wiatru place i drogi są zraszane wodą,

	6) prowadzenie regularnej kontroli stanu kompostowni modułowej, w szczególności kontrola szczelności zamykanych bram i dachu kompostowni oraz stanu membrany półprzepuszczalnej, 7) brak występowania nieszczelności w drzwiach i dachu modułów kompostowych – nie wymaga wdrożenia programu wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR).
BAT 25 BAT-AEL emisja pyłu	W części mechanicznej instalacji źródłem emisji pyłu do powietrza jest wentylacja mechaniczna hali sortowni. Zanieczyszczone powietrze ujmowane z hali filtrowane jest w filtrze typu JET 9/5 o skuteczności oczyszczania pyłu powyżej 99%, a po oczyszczeniu odprowadzane do powietrza emitorami E1 i E2.
BAT 31 BAT-AEL emisja LZO	W części mechanicznej instalacji źródłem emisji całkowitego LZO do powietrza jest wentylacja mechaniczna hali sortowni. Zanieczyszczone powietrze ujmowane jest z hali i filtrowane jest w filtrze typu JET 9/5 o skuteczności oczyszczania pyłu powyżej 99%, a po oczyszczeniu odprowadzane do powietrza emitorami E1 i E2.
BAT 34 Techniki ograniczania emisji pyłu, zw. organicznych, zw. zapachowych	W części biologicznej instalacji proces stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony jest w technologii BIODEGMA, w której emisja zanieczyszczeń do powietrza następuje przez całą powierzchnię membrany półprzepuszczalnej GORE® Cover (która pokrywa dach i drzwi kompostowni) i ma charakter emisji niezorganizowanej. Emisja ta nie spełnia warunków definicji „Emisji zorganizowanej" rozumianej jako emisji substancji zanieczyszczających do środowiska przez wszelkiego rodzaju kanały, rury, kominy itp. w tym również emisje z otwartych biofiltrów. Membrana półprzepuszczalna nie stanowi filtra biologicznego (biofiltra). Dla instalacji w technologii BIODEGMA zastosowanie ma konkluzja BAT 37a, gdzie przedstawiono opis działania membrany i procesu oczyszczania gazów.
BAT 36 Monitoring ograniczania emisji	Dla poprawy ogólnej efektywności środowiskowej prowadzona jest kontrola głównych parametrów odpadów i procesów: 1) odpady przed załadunkiem do bioreaktorów kontrolowane są pod kątem wilgotności, a w razie potrzeby zawartość wody jest uzupełniana automatycznie wodą wodociągową w trakcie procesu, 2) w trakcie procesu stabilizacji tlenowej prowadzona jest automatyczna kontrola temperatury odpadów. Odpady w bioreaktorach napowietrzane są poprzez system wentylacji technologicznej, 3) napowietrzanie pryzm odpadów na placu dojrzewania prowadzone jest poprzez ich systematyczne przerzucanie. Dla odpadów przetwarzanych w pryzmach na placu dojrzewania (nieprzykrytych), prowadzone są nieautomatyczne (przez pracownika) pomiary temperatury i wilgotności, 4) kontrolowana jest porowatość, wysokość i szerokość pryzm.
BAT 37 Ograniczenia emisji rozproszonych	Etap I procesu biologicznego przetwarzania odpadów (czyli faza intensywna) prowadzony jest się w bioreaktorach kompostowych z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym wydostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. W kompostowni modułowej zastosowane jest przykrycie dachu wykonane z półprzepuszczalnych membran GORE® Cover. Membrana półprzepuszczalna zapewnia: redukcję odorów do 97%, redukcję LZO >90%, ograniczenie emisji pyłu >99%. Etap II procesu biologicznego

	przetwarzania prowadzony jest w pryzmach, które przykryte są plandekami, ograniczającymi emisje rozproszone. Praca zakładu planowana jest z uwzględnieniem prognoz meteorologicznych oraz aktualnych warunków pogodowych, szczególnie w kontekście prowadzenia procesów technologicznych na otwartym terenie. Podczas występowania porywistych wiatrów, procesy są wstrzymywane aby maksymalnie ograniczać rozwiewanie/pylenie.
BAT 39 Techniki ograniczania emisji do powietrza	W celu ograniczenia emisji do powietrza stosowane są techniki: 1) instalacja składa się z dwóch części. Rozdział strumieni gazów odlotowych polega na osobnym oczyszczaniu i odprowadzaniu gazów z części mechanicznej (w sposób zorganizowany – emitory E1 i E2) i osobnym odprowadzaniu gazów z części biologicznej (w sposób niezorganizowany). Wszystkie gazy odlotowe o charakterze zorganizowanym mają określone w pozwoleniu zintegrowanym parametry i ilości dopuszczalnych zanieczyszczeń do powietrza, 2) w ramach części mechanicznej zastosowano system wentylacji pozwalający na ujęcie strumienia zapylonego powietrza w celu skierowania go do urządzenia redukującego (filtra tkaninowego). W ramach części biologicznej nie stosuje się ujmowania powietrza procesowego, które w całości przechodzi przez membranę półprzepuszczalną. Cały strumień powietrza traktowany jest jako strumień o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających stąd konieczność jego oczyszczania. Z części mechanicznej instalacji nie przewiduje się recyrkulacji powietrza procesowego o niskiej zawartości zanieczyszczeń ponownie do procesu, tj. do napowietrzania odpadów w reaktorach. Odmienne lokalizacje części mechanicznej i części biologicznej instalacji, uniemożliwiają wykorzystanie części strumienia gazów odlotowych z części mechanicznej na potrzeby napowietrzania odpadów w części biologicznej (zbyt duże odległości pomiędzy obiektami).

Termin pełnego dostosowania do wytycznych 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 zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE to 17 sierpnia 2022 r.

7. **W zakresie ochrony środowiska przed hałasem zastosowano następujące rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów
BAT 17	Wykonywane co 2 lata badania akustyczne nie wykazały ponadnormatywnego oddziaływania na obszary wrażliwe, a zatem brak zastosowania wytycznych określonych w BAT 17.
BAT 18	W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: 1) właściwa lokalizacja urządzeń i budynków - obiekty Zakładu znajdują się w znacznej odległości od zabudowy narażonej na uciążliwość związaną z emisją hałasu, 2) środki operacyjne - w obszarze środków operacyjnych stosowane są następujące techniki:

	– urządzenia zlokalizowane na terenie zakładu podlegają okresowej kontroli i konserwacji, – urządzenia obsługiwane są przez doświadczony personel, – unikanie prowadzenia prac hałaśliwych w porze nocy, 3) sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji - prowadzący instalację stosuje urządzenia sprawne technicznie. Linia technologiczna mechanicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana jest w hali, co pozwala na ograniczenie poziomu emitowanego hałasu.

Termin pełnego dostosowania do wytycznych 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 zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE to 17 sierpnia 2022 r.

8. **W zakresie gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	1. Wdrożono procedury w zakresie charakterystyki odpadów dostarczanych do Zakładu. Odpady przyjmowane są na warunkach określonych w stosownych umowach, ze wskazaniem rodzaju odpadów przewidzianych do dostarczenia. 2. Wdrożono procedury przyjmowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w ramach Zakładu, oparte na wymogach prawa krajowego (karty przekazania odpadów). 3. Informacje o przyjmowanych odpadach (rodzaj, masa) oraz ich dostawcach gromadzone są w systemie informatycznym Zakładu. Zważając na ograniczoną listę rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania oraz stosowaną technologię przetwarzania odpadów, nie ma potrzeby stosowania systemu śledzenia poszczególnych partii odpadów. Lokalizacja poszczególnych rodzajów odpadów, przed i po poddaniu przetwarzaniu, określona została w dokumentach wewnętrznych i pozwoleniu zintegrowanym. 4. Wdrożono procedury związane z wymogami prawnymi odnośnie jakości wytwarzanych odpadów, pozwalających na ich dalsze zagospodarowanie, np. wymagania dla stabilizatu. Odpady te poddawane są/będą badaniom wskazującym na ich jakość i możliwość dalszego przetwarzania. 5. Odpady przewidziane do przetwarzania i wytworzone w wyniku przetwarzania magazynowane są selektywnie w miejscach wskazanych w pozwoleniu zintegrowanym. 6. Proces mieszania odpadów nie jest prowadzony. 7. W ramach części mechanicznej instalacji prowadzony jest proces manualnego i mechanicznego sortownia odpadów. Sortowanie dostarczanych odpadów polega na separacji za pomocą sita o oczku 0-80 mm, 80-300 mm, pow. 300 mm, oddzielaniu metali żelaznych i nieżelaznych, oddzielaniu optycznym (separatory optyczne NIR), separacji densometrycznej (separator balistyczny), manualnym doczyszczaniu wysortowanych frakcji.
BAT 4	Zostały zastosowane następujące techniki ograniczające ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów:

	1) zoptymalizowane miejsce/a magazynowania. Miejsca magazynowania odpadów usytuowane są w granicach Zakładu, z dala od zabudowy mieszkaniowej i innych obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp., 2) w zależności od ich rodzaju i właściwości, odpady winny być magazynowane w określonych miejscach magazynowania na terenie Zakładu. Miejsca magazynowania spełniają wymagania ochrony środowiska oraz wymagania ppoż. Czas magazynowania odpadów nie będzie przekraczał 1 roku. Magazynowanie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem aktualnie obowiązujących norm i przepisów. Ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, 3) bezpieczna obsługa miejsca magazynowania: • sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany oraz posiada aktualne badania techniczne, • odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia, 4) odpady niebezpieczne magazynowane są w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne.
BAT 5	Wdrożono procedury postępowania w ramach warunków przeciwpożarowych oraz warunków miejsc i sposobów magazynowania odpadów (określone w pozwoleniu zintegrowanym).
BAT 21	Na terenie instalacji zastosowano następujące rozwiązania: – środki ochronne - instalacje wyposażone są w systemy przeciwpożarowe. Zakład jest ogrodzony i monitorowany przez system wizyjny, – system rejestracji oraz oceny incydentów/awarii – prowadzona jest bieżąca ewidencja incydentów/awarii wraz z opisem skutków.
BAT 24	**Nie dotyczy.**
BAT 36	W części biologicznej instalacji: – odpady przed załadunkiem do bioreaktorów kontrolowane są pod kątem wilgotności. W razie potrzeby, w trakcie procesu, zawartość wody jest uzupełniana automatycznie wodą wodociągową, – w trakcie procesu stabilizacji tlenowej prowadzona jest automatyczna kontrola temperatury odpadów, – prowadzone są systematyczne pomiary temperatury i wilgotności odpadów w pryzmach na placu dojrzewania (nie dotyczy dojrzewania pod przykryciem), – prowadzone są badania stabilizatu (parametry: AT4, TOC, straty prażenia) co pozwala na określenie możliwości dalszego przetwarzania tego odpadu, – odpady w bioreaktorach napowietrzane są poprzez system wentylacji technologicznej, natomiast napowietrzanie pryzm odpadów na placu dojrzewania prowadzone jest poprzez ich systematyczne przerzucanie, – kontrolowana jest porowatość, wysokość i szerokość pryzm.
BAT 37	W odniesieniu do odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej i kompostowaniu na placu dojrzewania, zastosowane działania zależne są od warunków meteorologicznych. Wszelkie procesy technologiczne, w tym przerzucanie i przesiewanie odpadów, podejmowane są z uwzględnieniem prognoz i warunków pogodowych (m.in. prędkość i kierunek wiatru).

	Ponadto dla fazy intensywnej procesu stabilizacji, a także w pierwszej fazie dojrzewania stabilizatu stosuje się przykrycie z membrany półprzepuszczalnej. Nie przewidziano stosowania membran półprzepuszczalnych w trakcie kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów ulegających biodegradacji w pryzmach.

Termin pełnego dostosowania do wytycznych 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 zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE to 17 sierpnia 2022 r.

9. **W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zastosowano następujące rozwiązania:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Po 17 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację zobowiązany jest do wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego, który w zakresie gospodarki wodno-ściekowej winien obejmować: – sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów (monitorowania emisji do wody), – wykaz strumieni ścieków.
BAT 3	Po 17 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację winien posiadać: – ustanowiony w ramach systemu zarządzania środowiskowego wykaz strumieni ścieków, – zidentyfikowane substancje istotne w ściekach przemysłowych – spośród substancji/parametrów wymienionych w BAT 7 i w BAT 20 (Tabela 6.2) w odniesieniu do realizowanego procesu przetwarzania odpadów, tj. mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.
BAT 6	Obecnie prowadzący instalację monitoruje ilość i jakość ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innych podmiotów na podstawie odrębnych pozwoleń wodnoprawnych, w tym: – ścieki przemysłowe odprowadzane do kanalizacji miejskiej - w zakresie następujących wskaźników: • temperatura, • pH, • fosfor ogólny, • azot amonowy, • azot azotynowy, • bar, • bor, • cynk, • chrom ogólny, • kadm, • miedź, • nikiel, • ołów, • srebro,

	• tytan, • wanad, • fluorki, • cyjanki związane, • fenole lotne, • węglowodory ropopochodne, – ścieki przemysłowe odprowadzane do stacji zlewczych oczyszczalni ścieków – w zakresie następujących wskaźników: • ChZT, • OWO, • zawiesiny ogólne, • fosfor ogólny, • azot amonowy, • substancje ekstrahujące się eterem naftowym, • AOX, • surfaktanty anionowe, • rtęć. Pobieranie próbek ścieków przemysłowych do analiz dokonywane jest w dwóch punktach pomiarowych: – w studni kontrolno-pomiarowej - pomiar wykonywany zgodnie z obowiązującym pozwoleniem wodnoprawym (decyzja PGW Wody Polskie Nr GL.RUZ.4210.123M.2020.PP/TS z dnia 1 października 2020 r.). Odbiorcą ścieków przemysłowych są Sosnowieckie Wodociągi S.A. w Sosnowcu; ilość ścieków odprowadzonych do kanalizacji Sosnowieckich Wodociągów S.A. jest rejestrowany na podstawie odczytu przepływomierza, – w zbiorniku 20A - pomiar wykonywany zgodnie z obowiązującym pozwoleniem wodnoprawym (decyzja PGW Wody Polskie Nr K.RUZ.4211.134.2018.AK z dnia 5 września 2018 r.). Odbiorcą ścieków przemysłowych jest Miejsko-Przemysłowa Oczyszczalnia Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu; ilość odprowadzonych ścieków określana jest na podstawie ważenia ścieków u odbiorcy.
BAT 7	Monitoring ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji, wynikający z konkluzji BAT 7 obejmuje: a) monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu w okresie od dnia 17 sierpnia 2022 r. do dnia 31 grudnia 2022 r., realizowany w obiekcie 20A, obejmuje: – Arsen (As) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Kadm (Cd) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Chrom (Cr) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Miedź (Cu) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Nikiel (Ni) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Ołów (Pb) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Cynk (Zn) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Rtęć (Hg) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 12846, PN-EN ISO 17852),

	– PFOA (kwas perfluorooktanowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: HPLC-MS/MS), – PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: HPLC-MS/MS), – Odczyn pH - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: PN-EN ISO 10523), – Temperatura - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: termometria, pomiar in situ podczas pobierania próbki), – BZT - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: PN-EN 1899-1, PN-EN 1899-2), – Konduktywność - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej). Częstotliwość monitorowania następujących substancji: Arsen, Kadm, Chrom, Miedź, Nikiel, Ołów, Cynk, Rtęć – ustala się na częstotliwość raz na sześć miesięcy, W zakresie monitoringu realizowanego w ramach BAT 7 uwzględnione zostały dodatkowo następujące substancje/parametry: Odczyn pH, Temperatura, BZT, Konduktywność. b) monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do oczyszczalni ścieków RADOCHA II w Sosnowcu w okresie od dnia 17 sierpnia 2022 r. do dnia 31 grudnia 2022 r., realizowany w studni kontrolno-pomiarowej obejmuje: – Arsen (As) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Kadm (Cd) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Chrom (Cr) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Miedź (Cu) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Nikiel (Ni) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Ołów (Pb) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Cynk (Zn) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Rtęć (Hg) - z częstotliwością raz na miesiąc (zgodnie z normami PN-EN ISO 12846, PN-EN ISO 17852), – PFOA (kwas perfluorooktanowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: HPLC-MS/MS), – PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: HPLC-MS/MS), – Odczyn pH - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: PN-EN ISO 10523), – Temperatura - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: termometria, pomiar in situ podczas pobierania próbki), – BZT - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: PN-EN 1899-1, PN-EN 1899-2), – Konduktywność - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej).

	W zakresie monitoringu realizowanego w ramach BAT 7 uwzględnione zostały dodatkowo następujące substancje/parametry: Odczyn pH, Temperatura, BZT, Konduktywność, c) monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do oczyszczalni ścieków RADOCHA II w Sosnowcu w okresie od dnia 1 stycznia 2023 r., realizowany w studni kontrolno-pomiarowej obejmuje: – Arsen (As) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Kadm (Cd) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Chrom (Cr) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Miedź (Cu) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Nikiel (Ni) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Ołów (Pb) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Cynk (Zn) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 15586, PN-EN ISO 11885, PN-EN ISO 17294-2), – Rtęć (Hg) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (zgodnie z normami PN-EN ISO 12846, PN-EN ISO 17852), – PFOA (kwas perfluorooktanowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: HPLC-MS/MS), – PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: HPLC-MS/MS), – Odczyn pH - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: PN-EN ISO 10523), – Temperatura - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: termometria, pomiar in situ podczas pobierania próbki), – BZT - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej; Stosowana metoda oznaczenia: PN-EN 1899-1, PN-EN 1899-2), – Konduktywność - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (Brak metodyki referencyjnej). Częstotliwość monitorowania następujących substancji: Arsen, Kadm, Chrom, Miedź, Nikiel, Ołów, Cynk, Rtęć – ustala się na częstotliwość raz na sześć miesięcy. W ramach BAT 7 uwzględnione zostały dodatkowo następujące substancje/parametry: Odczyn pH, Temperatura, BZT, Konduktywność. Do dnia 1 stycznia 2023 r. planowane jest uruchomienie zakładowej podczyszczalni ścieków Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu. Po 1 stycznia 2023 r. ścieki przemysłowe będą kierowane do zakładowej podczyszczalni ścieków, a następnie odprowadzane do kanalizacji miejskiej i do miejskiej oczyszczalni ścieków RADOCHA II w Sosnowcu, eksploatowanej przez Sosnowieckie Wodociągi S.A. w Sosnowcu. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane do Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu.
BAT 11	W przedmiotowej instalacji monitoruje się: - zużycie wody, - wytwarzanie ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.

BAT 19	W przedmiotowej instalacji stosuje się kombinację następujących technik: a. Gospodarka wodna - optymalizacja wykorzystania wody do czyszczenia. b. Recyrkulacja wody - wody opadowe z dachów obiektów kubaturowych ujmowane są odrębną kanalizacją deszczową i częściowo rozsączane do ziemi, a częściowo wykorzystywane do nawadniania materiału w tunelach kompostowania. c. Powierzchnia nieprzepuszczalna - powierzchnia zakładu, w obrębie której prowadzone jest przetwarzanie, zbieranie i magazynowanie odpadów oraz ruch pojazdów, jest szczelna i odwodniona. d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu - zbiornik odcieków posiada przelew do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej. e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów - mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzone jest w obrębie hali sortowni; część miejsc magazynowania odpadów jest zadaszona. f. Segregacja ścieków - ścieki przemysłowe z instalacji odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej; wody opadowe z dachów obiektów kubaturowych ujmowane są odrębną kanalizacją deszczową i wprowadzane do ziemi. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca - wszystkie miejsca przetwarzania i magazynowania odpadów posiadają odwodnienie. i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego - zapewnienie odpowiedniej pojemności zbiornika buforowego ścieków. W przedmiotowej instalacji nie stosuje się techniki wskazanej w podpunkcie h, tj. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków.
BAT 20	Techniki oczyszczania ścieków przemysłowych stosowane w: a) Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu, są następujące: a. Wyrównywanie - nie stosuje się b. Neutralizacja - stosuje się c. Oddzielanie fizyczne - stosuje się kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów d. Adsorpcja - nie stosuje się e. Destylacja/rektyfikacja - nie stosuje się f. Strącanie - stosuje się strącanie chemiczne i fizyczne, osadniki wstępne, osadniki wtórne g. Utlenianie chemiczne - nie stosuje się h. Redukcja chemiczna - nie stosuje się i. Odparowanie - nie stosuje się j. Wymiana jonowa - nie stosuje się k. Odpędzanie - nie stosuje się l. Proces osadu czynnego - stosuje się biologiczne oczyszczanie ścieków z osadem czynnym m. Bioreaktor membranowy - nie stosuje się n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne - stosuje się proces nitryfikacji i denitryfikacji o. Koagulacja i flokulacja - stosuje się proces koagulacji p. Sedymentacja - stosuje się sedymentację w osadnikach q. Filtracja - nie stosuje się r. Flotacja - nie stosuje się, b) miejskiej oczyszczalni ścieków RADOCHA II w Sosnowcu, są następujące: a. Wyrównywanie - nie stosuje się b. Neutralizacja - nie stosuje się

	c. Oddzielanie fizyczne - stosuje się kraty, sita, piaskowniki, separatory d. Adsorpcja - nie stosuje się e. Destylacja/rektyfikacja - nie stosuje się f. Strącanie - stosuje się strącanie fizyczne, osadniki wstępne, osadniki wtórne g. Utlenianie chemiczne - nie stosuje się h. Redukcja chemiczna - nie stosuje się i. Odparowanie - nie stosuje się j. Wymiana jonowa - nie stosuje się k. Odpędzanie - nie stosuje się l. Proces osadu czynnego - stosuje się biologiczne oczyszczanie ścieków z osadem czynnym m. Bioreaktor membranowy - nie stosuje się n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne - stosuje się proces nitryfikacji i denitryfikacji o. Koagulacja i flokulacja - nie stosuje się p. Sedymentacja - stosuje się sedymentację w osadnikach q. Filtracja - nie stosuje się r. Flotacja - nie stosuje się, c) podczyszczalni ścieków Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu (planowanej do uruchomienia do dnia 1 stycznia 2023 r.) będą następujące: a. Wyrównywanie - nie stosuje się b. Neutralizacja - nie stosuje się c. Oddzielanie fizyczne - stosuje się sito d. Adsorpcja - nie stosuje się e. Destylacja/rektyfikacja - nie stosuje się f. Strącanie - nie stosuje się g. Utlenianie chemiczne - nie stosuje się h. Redukcja chemiczna - nie stosuje się i. Odparowanie - nie stosuje się j. Wymiana jonowa - stosuje się wymianę jonową w postaci ultrafiltracji membranowej i nanofiltracji membranowej - odwrócona osmoza k. Odpędzanie - nie stosuje się l. Proces osadu czynnego - nie stosuje się m. Bioreaktor membranowy - stosuje się bioreaktor membranowy n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne - stosuje się proces nitryfikacji i denitryfikacji o. Koagulacja i flokulacja - nie stosuje się p. Sedymentacja - nie stosuje się q. Filtracja - nie stosuje się r. Flotacja - nie stosuje się. Po 17 sierpnia 2022 r. poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego nie mogą przekraczać granicznych wielkości emisyjnych (tj. najwyższych z określonych w konkluzjach BAT) w zakresie następujących substancji: – arsen (As): 0,05 mg/l, – kadm (Cd): 0,05 mg/l, – chrom (Cr): 0,15 mg/l, – miedź (Cu): 0,5 mg/l, – ołów (Pb): 0,1 mg/l, – nikiel (Ni): 0,5 mg/l, – cynk (Zn): 1,0 mg/l,

	– rtęć (Hg): 5,0 µg/l (0,005 mg/l), o ile dana substancja zostanie zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Wszystkie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.
BAT 35	W przedmiotowej instalacji biologicznego przetwarzania odpadów stosuje się następujące techniki: a. Segregacja ścieków - ścieki przemysłowe z instalacji odprowadzane są do zbiornika odcieków, a następnie do zewnętrznej kanalizacji sanitarnej; wody opadowe z dachów obiektów kubaturowych ujmowane są odrębną kanalizacją deszczową i częściowo rozsączane do ziemi, a częściowo wykorzystywane do nawadniania materiału w tunelach kompostowania. b. Recyrkulacja wody - wody opadowe z dachów obiektów kubaturowych ujmowane są odrębną kanalizacją deszczową i częściowo rozsączane do ziemi, a częściowo wykorzystywane do nawadniania materiału w tunelach kompostowania. c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum - odpady poddawane stabilizacji tlenowej są nawadniane wodą przed procesem w ilości niezbędnej do prawidłowego przebiegu procesu.

Termin pełnego dostosowania do wytycznych 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 zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE to 17 sierpnia 2022 r."

III. W części **IV.** pozwolenia zintegrowanego pn. **Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.**
Punkt **2. Monitoring wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

otrzymuje brzmienie:

„**2. Monitoring wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

– **w okresie do dnia 17 sierpnia 2022 r.:**

W ramach kontroli skuteczności działania urządzenia odpylającego (filtra tkaninowego) oraz kontroli wielkości emisji pyłu należy:

a) wykonać pomiary wstępne stężenia pyłu za urządzeniem odpylającym, w terminie 3 miesięcy od daty obowiązywania pozwolenia zintegrowanego;
b) wykonać pierwszy pomiar emisji pyłu po roku od daty obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, a następne pomiary emisji pyłu wykonywać co 2 lata.
c) pomiary emisji pyłu wykonywać na emitorach E1 i E2, w punktach pomiarowych usytuowanych zgodnie z Polską Normą.

– **w okresie od dnia 17 sierpnia 2022 r.:**

a) wykonywać pomiary emisji pyłu i całkowitego LZO z emitorów E1 i E2, z częstotliwością raz na sześć miesięcy.
b) pomiar emisji powyższych zanieczyszczeń będzie prowadzony zgodnie z normami EN, normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej."

IV. W części **IV.** pozwolenia zintegrowanego pn. **Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.**
Punkt **4. Monitoring emisji ścieków.**

otrzymuje brzmienie:

„4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Po 17 sierpnia 2022 r. zakład winien prowadzić monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej związany z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT), tj.:
- monitoring zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie, o którym mowa w BAT 7 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 7 zamieszczonym w niniejszej decyzji),
- monitoring rocznego zużycia wody oraz monitoring rocznego wytwarzania ścieków, o których mowa w BAT 11 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 11 zamieszczonym w niniejszej decyzji).

Wyniki monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej związanego z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT), prowadzonego zgodnie z punktem IV.4. pozwolenia zintegrowanego, należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego:
- za rok kalendarzowy – do dnia 31 stycznia roku następującego po roku kalendarzowym, którego te informacje dotyczą,
- ze wskazaniem lokalizacji miejsca/miejsc poboru prób (punktu/punktów prowadzenia monitoringu), w tym nazwy lub numeru obrębu ewidencyjnego z numerem lub numerami działek ewidencyjnych oraz współrzędnych,
- wraz z podsumowaniem i ewentualnymi wnioskami wynikającymi z przeprowadzonego monitoringu."

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

dodaje się punkt 5 o brzmieniu:

„5. Dodatkowe obowiązki wynikające z eksploatacji instalacji:

Organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego należy przedłożyć informację o wdrożeniu i przestrzeganiu wymogów wynikających z konkluzji BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 8, BAT 10, BAT 11, BAT 12, BAT 19, BAT 20 i BAT 35 w terminie od dnia 17 sierpnia 2022 r.

Ponadto, w związku z planowanym uruchomieniem zakładowej podczyszczalni ścieków, a co za tym idzie zmianą dotychczasowego systemu zagospodarowania powstających ścieków przemysłowych, należy przedłożyć informację w zakresie gospodarki wodno-ściekowej do dnia 1 stycznia 2023 r."

VI. **Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.**

Uzasadnienie

Spółka Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1168/OS/2015 z dnia 24 czerwca 2015 r. (zmienione decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2016/OS/2015 z dnia 29 października 2015 r., nr 727/OS/2016 z dnia 22 kwietnia 2016 r., nr 601/OS/2017 z dnia 16 lutego 2017 r. oraz nr 3774/OS/2021 z dnia 26 października 2021 r.) dla

instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych (MBP) w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, eksploatowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu (Regon: 241491646, NIP: 6443450604, BDO: 000000221).

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem pkt 5 ppkt 3b 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) kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz.U. z 2019 r. poz. 1839), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Biorąc pod uwagę powyższe, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek, a w rozpatrywanym przypadku Marszałek Województwa Śląskiego.

W związku z opublikowaniem 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/EU, tut. Organ na podstawie art. 215 ust. 1 oraz ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wszczął postępowanie administracyjne w sprawie analizy warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1168/OS/2015 z dnia 24 czerwca 2015 r. (ze zm.) dla instalacji Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych (MBP) w Sosnowcu przy ul. Grenadierów, eksploatowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu, pod kątem spełniania przez instalację wytycznych określonych w konkluzjach BAT, o czym zawiadomił prowadzącego instalację pismem z dnia 13 listopada 2018 r. (znak pisma: OS-PZ.KW-01322/18).

Analiza ta wykazała konieczność dostosowania warunków przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego do ww. konkluzji BAT. W związku tym, na podstawie art. 215 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, tut. Organ przy piśmie z dnia 15 lutego 2019 r. (znak pisma: OS-PZ.KW-00152/19) poinformował prowadzącego instalację o zakończeniu analizy pozwolenia zintegrowanego, jednocześnie wezwał do złożenia wniosku o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie jednego roku od otrzymania wezwania. W wezwaniu Organ określił zakres wniosku.

Prowadzący instalację dotrzymał terminu i podaniem z dnia 19 lutego 2020 r. (wpływ do tut. Urzędu: 21 lutego 2020 r.) złożył wniosek o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania do konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Ze względu na zakres zmian przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego została uznana za nieistotną.

Prowadzący instalację oświadczył, iż wniosek w przedmiotowej sprawie nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, a także informacji nie podlegających udostępnieniu, zgodnie z ustawą o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych (karta N nr 298/2020).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska) na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, wydanych na wniosek przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości.

W postępowaniu administracyjnym uwzględniono dokument pn. Raport początkowy o stanie gleby, ziemi i wód gruntowych (opracowanym przez Fundację Zielona Perspektywa, listopad 2014 r.). Dokument ten został przedłożony do tut. Urzędu w załączeniu do wniosku, na podstawie którego została wydana decyzja Marszałka Województwa Śląskiego nr 1168/OS/2015 z dnia 24 czerwca 2015 r. Wnioskodawca oświadczył, że realizacja zmian objętych wnioskiem nie wiąże się ze zmianą rodzajów i ilości substancji powodujących ryzyko i stworzeniem możliwości zanieczyszczenia tymi substancjami gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, które zostały określone w dokumencie pn. Raport początkowy o stanie gleby, ziemi i wód gruntowych (opracowanym przez Fundację Zielona Perspektywa. Listopad 2014 r.). Powyższe oświadczenie zostało wydane po przeprowadzeniu analizy przedmiotowego dokumentu pod kątem wytycznych rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. z 2016 r. poz. 1395).

Spółka Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami Sp. z o.o. z siedzibą w Sosnowcu prowadzi proces zbierania i przetwarzania odpadów, jednakże biorąc pod uwagę fakt, że przedmiotowe postępowanie administracyjne dotyczyło zmiany nieistotnej, odstąpiono od przeprowadzenia procedur związanych z przetwarzaniem odpadów wynikających z ustawy o odpadach, w tym:

- kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów,
- kontroli komendanta miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym,
- zasięgnięcia opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzanie odpadów,
- ustanowienia zabezpieczenia roszczeń.

Biorąc pod uwagę brzmienie art. 41a ust. 5a ustawy o odpadach, powyższą procedurę przeprowadza się tylko w przypadku zmiany istotnej zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów.
Taka procedura została przeprowadzona w ramach postępowania administracyjnego zakończonego wydaną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3774/OS/2021 z dnia 26 października 2021 r.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie administracyjne wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień przy pismach z dnia 18 maja 2020 r., z dnia 21 października 2020 r. W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach z dnia 23 czerwca 2020 r., z dnia 30 września 2021 r.

W wyniku analizy informacji podanych we wniosku oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych wykazano, co następuje:

W zakresie ochrony powietrza, analiza wniosku wykazała co następuje:

W celu pełnego dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT 10 oraz BAT 12 w terminie od dnia 18 sierpnia 2022 r., prowadzący instalację poinformował, że wdroży plan zarządzania odorami, w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością i Zarządzania Środowiskowego (BAT1). Zgodnie z wnioskiem strony, w pozwoleniu zintegrowanym ustalono wielkości zorganizowanych emisji lotnych związków organicznych LZO i pyłu od dnia 18 sierpnia 2022 r., na poziomie nie powodującym przekraczania granicznych wielkości emisyjnych, określonych w konkluzjach BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów (BAT 25, BAT 31).

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012 r. poz.1031 ze zm.) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz. 87).

Po analizie informacji podanych we wniosku stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, od dnia 18 sierpnia 2022 r. będzie spełniać wymagania dotyczące ochrony powietrza, tj. BAT 1, BAT 3, BAT 8, BAT 10, BAT 12, BAT 13, BAT 14, BAT 25, BAT 31, BAT 34, BAT 36, BAT 37, BAT 39.

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego dotyczące prowadzenia od dnia 18 sierpnia 2022 r. monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza.

W zakresie ochrony przed hałasem, analiza wniosku wykazała co następuje:

Z analizy okresowych pomiarów hałasu, które prowadzący instalację wykonuje co 2 lata i przesyła do organu wynika, że zastosowane przez zakład rozwiązania dotyczące ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska w zakresie ochrony przed hałasem.

Instalacja spełnia wymogi dotyczące konkluzji BAT, w szczególności BAT 18 mające na celu ograniczanie emisji hałasu do środowiska w ramach prowadzonej działalności.

W zakresie gospodarki odpadami, analiza wniosku wykazała co następuje:

Analiza wniosku pod kątem spełniania konkluzji BAT w zakresie gospodarki odpadami wykazała, że instalacja spełnia wymogi ww. konkluzji, tj. BAT 2, BAT 4, BAT 5, BAT 21, BAT 24, BAT 36, BAT 37. Wymagane jest wdrożenie procedur określonych w BAT 1.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej, analiza wniosku wykazała co następuje:

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła 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. Analizą objęto konkluzje: BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 i BAT 35.

Z analizy wniosku wynika, że dostosowanie przedmiotowej instalacji do konkluzji BAT dla WT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej nastąpi do dnia 17 sierpnia 2022 r.
W tym terminie zrealizowane winny być założenia BAT 1, BAT 3, BAT 7 i BAT 20, obejmujące:
- wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego wykaz strumieni ścieków (BAT 1, BAT 3),
- monitorowanie emisji do wody (BAT 7),
- dotrzymywanie poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji do wody (BAT 20).

Za już realizowane uznaje się założenia BAT 6, BAT 11, BAT 19 i BAT 35, obejmujące:
- 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, BAT 35).

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 pośredni do odbiornika wodnego obejmuje zatem sytuacje, w których ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu i przez niego oczyszczane (z taką sytuacją mamy do czynienia w przedmiotowej instalacji).

Ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji nie są zrzucane bezpośrednio do odbiornika wodnego. Ścieki przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu i przez niego oczyszczane. W tej sytuacji zastosowanie mają wymogi określone dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20 - Tabela 6.2) w zakresie ustalonym dla następującego procesu przetwarzania odpadów: mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów.

Na chwilę obecną ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych:
- Sosnowieckich Wodociągów S.A. w Sosnowcu,
- Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu,

na warunkach ustalonych w odrębnych pozwoleniach wodnoprawnych (na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego).

Aktualnie ścieki przemysłowe z instalacji przekazywane są do oczyszczania w następujących oczyszczalniach ścieków:

1) do Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków (MPOŚ) w Oświęcimiu, gdzie technologia oczyszczania ścieków obejmuje:
   - proces mechanicznego oczyszczania ścieków - w układzie wstępnego oczyszczania są kraty, piaskowniki, odtłuszczacze, osadniki wstępne (wydzielenie ze ścieków odpadów takich jak: grubsze różnorodne zanieczyszczenia, piasek, tłuszcze, osady wstępne),
   - proces chemicznego oczyszczania ścieków - w systemie mieszalników realizowane są procesy neutralizacji (korekta odczynu ścieków) i koagulacji,
   - proces biologicznego oczyszczania ścieków - z zastosowaniem metody osadu czynnego (usuwanie zanieczyszczeń rozpuszczonych w ściekach), w układzie technologicznym dostosowanym do podwyższonego usuwania związków biogennych (azotu i fosforu),
   - oczyszczanie końcowe – w osadnikach wtórnych (oddzielenie biomasy osadu czynnego od oczyszczonego ścieku),

2) do oczyszczalni ścieków komunalnych Radocha II w Sosnowcu, gdzie technologia oczyszczania ścieków obejmuje:
   - proces mechanicznego oczyszczania ścieków - w układzie wstępnego oczyszczania są kraty i piaskowniki (pozbawianie ścieków skratek i piasku), osadniki wstępne (oddzielenie od ścieków zawiesiny łatwo opadającej),
   - proces biologicznego oczyszczania ścieków - w radialnych komorach beztlenowych (defosfatacji), w reaktorach biologicznych osadu czynnego (obejmujących trzy strefy: strefę anoksyczną (beztlenową), gdzie zachodzą procesy denitryfikacji, strefę przemiennego działania, która może pracować jako strefa nitryfikacji lub denitryfikacji, oraz strefę tlenową (nitryfikacji)),
   - strącanie fosforanów związkami żelaza dozowanymi do ścieków odpływających z reaktorów biologicznych (zwiększenie efektu usuwania fosforu),
   - oczyszczanie końcowe - w radialnych osadnikach wtórnych (oddzielenie zawiesin osadu czynnego i klarowanie ścieków).

   Docelowo, od dnia 1 stycznia 2023 r., kiedy to planowane jest uruchomienie zakładowej podczyszczalni ścieków Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu, ścieki przemysłowe z instalacji kierowane będą do podczyszczenia w zakładowej podczyszczalni ścieków, która pracowała będzie z zastosowaniem następującej technologii:
   - zbiornik mieszająco-uśredniający – mieszanie i uśrednianie składu ścieków,
   - system filtracji (sito) do usuwania zawiesiny i cząstek stałych,
   - membranowy bioreaktor z systemem denitryfikacji i nitryfikacji oraz ultrafiltracją membranową,
   - nanofiltracja membranowa w systemie odwróconej osmozy.

Po podczyszczeniu ścieków przemysłowych w zakładowej podczyszczalni ścieków, ścieki kierowane będą do kanalizacji miejskiej i miejskiej oczyszczalni ścieków RADOCHA II w Sosnowcu, gdzie będą oczyszczane. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane do MPOŚ w Oświęcimiu.

W związku z tym, że ww. konkluzje BAT nakładają na prowadzącego instalację obowiązki związane z monitoringiem w zakresie gospodarki wodno-ściekowej (BAT 7, BAT 11), w punkcie IV.4. pozwolenia zintegrowanego uwzględniono zakres wymaganego monitoringu. Zobowiązano zakład do przedkładania wyników ww. monitoringu organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego. W kwestii monitoringu zrzutów pośrednich ścieków do odbiornika wodnego, w zakresie o którym mowa w BAT 7, wyjaśnić należy, że zgodnie z przypisem 4 do tabeli w BAT 7, w przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń.

Jak wyjaśnił zakład:
1) w Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu stosuje się pełne fizyko-chemiczno-biologiczne oczyszczalnie ścieków, ze strącaniem metali ciężkich, neutralizacją i usuwaniem węglowodorów. Wobec powyższego, zgodnie z wnioskiem zakładu, ograniczono częstotliwość monitorowania następujących substancji: Arsen, Kadm, Chrom, Miedź, Nikiel, Ołów, Cynk, Rtęć z częstotliwości raz na miesiąc na częstotliwość raz na sześć miesięcy - w odniesieniu do monitoringu ścieków przemysłowych odprowadzanych do Miejsko-Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Oświęcimiu w okresie od dnia 17 sierpnia 2022 r. do dnia 31 grudnia 2022 r., realizowanego w obiekcie 20A, tj. zgodnie z opisem sposobu realizacji w instalacji konkluzji BAT 7,

2) zakładowa podczyszczalnia ścieków, której uruchomienie ma nastąpić do dnia 1 stycznia 2023 r., oraz miejska oczyszczalnia ścieków RADOCHA II w Sosnowcu zapewnią pełne fizyko-chemiczno-biologiczne oczyszczalnie ścieków. Wobec powyższego, zgodnie z wnioskiem zakładu, ograniczono częstotliwość monitorowania następujących substancji: Arsen, Kadm, Chrom, Miedź, Nikiel, Ołów, Cynk, Rtęć z częstotliwości raz na miesiąc na częstotliwość raz na sześć miesięcy - w odniesieniu do monitoringu ścieków przemysłowych odprowadzanych do

oczyszczalni ścieków RADOCHA II w Sosnowcu w okresie od dnia 1 stycznia 2023 r., realizowanego w studni kontrolno-pomiarowej, tj. zgodnie z opisem sposobu realizacji w instalacji konkluzji BAT 7.

Zgodnie z wnioskiem zakładu, w zakresie monitoringu realizowanego w ramach BAT 7 uwzględnione zostały dodatkowo następujące substancje/parametry: Odczyn pH, Temperatura, BZT, Konduktywność.

Ponadto zakład wyjaśnił, że wszystkie normy PN-EN wprowadzają do polskich norm odnośne normy europejskie EN, wobec czego są one równoważne normom EN.
W związku z tym, że na chwilę obecną zakład nie realizuje jeszcze wszystkich założeń wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT), zobowiązano prowadzącego instalację do przedłożenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego informacji o wdrożeniu i przestrzeganiu wymogów z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, wynikających z konkluzji BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 i BAT 35 w terminie:

a) do dnia 17 sierpnia 2022 r., tj. do dnia, w którym mija czas na dostosowanie instalacji do konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT),
b) do dnia 1 stycznia 2023 r., tj. do dnia, w którym planowane jest uruchomienie zakładowej podczyszczalni ścieków Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Sosnowcu, a co za tym idzie – zmianie ulegnie dotychczasowy system zagospodarowania powstających ścieków przemysłowych.

W terminach tych zakład winien przedłożyć końcową analizę dotyczącą realizacji założeń wynikających z konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, a także zakres zmian, które w związku z tą analizą uwzględnione powinny zostać w pozwoleniu zintegrowanym (uaktualnienie informacji zamieszczonych w pozwoleniu zintegrowanym).

Na podstawie art. 215 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska zobowiązuje się prowadzącego instalację do dostosowania eksploatowanej instalacji do wymagań 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 zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE do dnia 17 sierpnia 2022 r.

Pismem z dnia 11 lutego 2022 r. wnioskodawca został poinformowany o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów, w myśl z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwić im wypowiedzenie się co do zebranych dowodów. W związku z powyższym zawiadomiono strony o zakończeniu postępowania dowodowego i możliwości zapoznania się oraz wypowiedzenia co do zebranych dokumentów i dowodów przed wydaniem decyzji.

Niniejszą decyzję wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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 Klimatu i Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. 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.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 PLN na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice, nr konta: 52 1020 2313 2672 0211 1111 1111

[redacted]

Beata Drąg

Otrzymują:

W wersji papierowej:

1. Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami w Sp. z o.o. w Sosnowcu
   ul. Grenadierów 21
   Sosnowiec
2. ZS – rejestr decyzji i postanowień
3. OS.PZ. aa. – poz. rej. 298

W wersji elektronicznej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach e-PUAP
2. Urząd Miejski w Sosnowcu - ePUAP
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. ZS – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. SO – baza danych (SOD)
6. OS-OW – BIP (SOD)