

Katowice, dnia 5 lutego 2025 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.69.2024
(kontynuacja: OE-PZ.7222.221.2022)
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00212/25
za dowodem doręczenia

Decyzja nr **479/OE/2025**

Organ wydający: **Marszałek Województwa Śląskiego**

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 572) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.)

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 3 listopada 2022 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego znak: 766/OS/2013 z dnia 29 marca 2013 r. (ze zm.) dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów - spalarni odpadów, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Koksowniczej 16, eksploatowanej przez spółkę SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Koksowniczej 16 (NIP: 6291003353, Regon: 272300754), w następujący sposób:

- I. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw”, w punkcie 1. „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”, A. „Instalacje podstawowe IPPC”, A.1. „Instalacja do termicznego przekształcania odpadów (A1)”, w podpunkcie A.1.1. „Węzeł przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów”, podpunkt a) „Hala Magazynowania Odpadów (HMO)” otrzymuje brzmienie:**

„a) Hala Magazynowania Odpadów (HMO) - magazynowane są odpady stałe i pastowate, luzem (w zasobnikach) lub w pojemnikach, beczkach, opakowaniach.

W hali, o powierzchni ok. 1500 m² i kubaturze ok. 18 000 m³, wydzielono:

- pole magazynowe odpadów do rozdrabniania,
- zasobniki odpadów rozdrobnionych, o pojemności 700 m³ i 1 250 m³,
- zasobnik do przyjmowania odpadów pastowatych, o pojemności 230 m³,
- pole magazynowe dla beczek metalowych, o pojemności 200 dm³, odpadów na paletach oraz w pojemnikach, o pojemności 1 000 dm³ lub opakowaniach typu big bag.

Odpady palne są gromadzone w dwóch zasobnikach, o pojemności 660 m³ i 350 m³. W hali zainstalowana jest jednowałowa kruszarka Untha do wstępnego rozdrabniania odpadów rozładowanych w hali, o wydajności 20 m³/h oraz dwie zdalnie sterowane suwnice, o nośności 3,2 tony każda. Odpady po skruszeniu trafiają na halę HMO. Hala posiada betonową posadzkę, posadowioną na geomembranie. Opary z hali kierowane są do sieci oparowej, do spalania w piecu obrotowym. Odcieki zbierane są odwodnieniem liniowym i kierowane do spalania w piecu obrotowym”.

II. W części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw”, w punkcie 1. „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”, A. „Instalacje podstawowe IPPC”, A.1. „Instalacja do termicznego przekształcania odpadów (A1)”, w podpunkcie A.1.1. „Węzeł przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów”, dodaje się literę n) o brzmieniu:

„n) Węzeł Kruszenia odpadów stałych (WK)

W budynku zaprojektowano boksy, stanowiące cztery osobne pola operacyjne, wydzielone za pomocą ścian murowanych, o wysokości 2 m. W polach tych znajdują się: stanowisko kruszarek, stanowisko pracy ładowarki, pole przetwarzanego materiału.

Urządzenia technologiczne w budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK):

- kruszarka nr 2 Sant-Andrea, do rozdrabniania odpadów specjalnych, których nie można mieszać z innymi odpadami, np. izocyjanianów, o wydajności 5 m³/h;
- kruszarka nr 3 Metso do rozdrabniania odpadów; typ M&J K160-2HS, o wydajności max. 35 Mg/h (wydajność zależy od rodzaju przetwarzanych odpadów, np. odpady przemysłowe - do 15 Mg/h, odpady wielkogabarytowe - do 20 Mg/h, odpady podobne do odpadów komunalnych - do 35 Mg/h, odpady rozbiórkowe - do 25 Mg/h);
- ładowarka;
- wózki widłowe do transportu.

W budynku nie przewiduje się magazynowania odpadów, a jedynie gromadzenie ich w ilości niezbędnej do prowadzenia procesu technologicznego (rozdrabniania). Rozdrobnione odpady będą transportowane w szczelnym pojemniku na halę magazynową odpadów (HMO), za pomocą wózków widłowych, gdzie będą uśredniane przed termicznym przekształcaniem.

Obiekt zabezpieczony jest systemem wykrywania i automatycznego gaszenia pożaru oraz wyposażony w niezbędne instalacje (np. odciągową, elektryczną, wodno-kanalizacyjną) i system monitoringu wizyjnego.

W budynku została wykonana szczelna betonowa posadzka z geomembraną (folia nieprzepuszczalna, odporna na chemikalia). Ewentualne wycieki z przetwarzanych w obiekcie odpadów ujmowane będą w bezodpływowych rzapiach, które będą okresowo odpompowywane i kierowane do spalania w piecu obrotowym.

Wody opadowe z dachu obiektu będą ujmowane i kierowane do wewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej”.

III. W części III. decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii” punkt 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

Głównym źródłem emisji substancji zanieczyszczających do powietrza jest piec obrotowy (węzeł 1.3 – węzeł pieca obrotowego) i komora dopalania (węzeł 1.4 – węzeł komory dopalania), w których odbywa się zasadniczy proces termicznego przekształcania odpadów.

Gazy odlotowe (po oczyszczeniu) odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitorem E1 (węzeł 1.17 – komin). Szczegółowy opis węzłów instalacji termicznego przekształcania odpadów, węzłów instalacji oczyszczania spalin oraz węzła komina, przedstawiono w części I pozwolenia zintegrowanego.

Zorganizowaną emisję pyłów do powietrza powoduje eksploatacja (napełnianie i opróżnianie) zbiornika wapna, wchodzącego w skład węzła 1.9 – węzeł filtra workowego (emitor E2).

Dozowanie wapna odbywać się będzie za pomocą precyzyjnych transporterów ślimakowych, zapewniających możliwość regulacji strumienia wapna. Zbiornik wapna ma pojemność 40 m³ i jest wyposażony w filtr włókninowy, o sprawności 99%.

Zorganizowaną emisję pyłów do powietrza z procesu termicznego przekształcania odpadów powoduje zbiornik pyłu, wchodzący w skład węzła 1.15 - węzeł odbioru popiołów lotnych (emitor E3). Pyły powstające podczas procesu termicznego przekształcania odpadów, kierowane z dwóch pierwszych sekcji kotła odzysknicowego, elektrofiltru i filtra workowego, mogą być transportowane do zbiornika, o pojemności 80 m³ lub alternatywnie pakowane w big-bagi. Szczelny silos pyłu wyposażony jest w filtr odpowietrzający, o sprawności 99%, wentylator

i system bezpyłowego opróżniania ze służą i przenośnikiem śrubowym. Czas trwania emisji pokrywa się z czasem trwania procesu termicznego przekształcania odpadów.

Podczas całkowitego wyłączenia, gdy nie jest dostępna przepustowość spalania, powietrze ze zbiorników ZTO oraz Hali Beczek odprowadzane jest istniejącymi kanałami powietrza do alternatywnego systemu redukcji emisji, który stanowi stałe złożo adsorpcyjne, tj. filtr węglowy, o sprawności > 98% i odprowadzane istniejącym emitorem do powietrza atmosferycznego (emitor E-4).

W budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK) funkcjonować będzie wentylacja mechaniczna, za pomocą której powietrze zawierające substancje zanieczyszczające i odory (pyły, LZO) będzie ujmowane i kierowane do sieci oparowej i dalej do spalania w piecu obrotowym. Podczas postoju pieca, zanieczyszczone powietrze z Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK) odprowadzane będzie siecią oparową do alternatywnego układu redukcji emisji, tj. systemu Carbowent typu CW20L, o skuteczności 99%; źródło stanowi węzeł 1.1 przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji do termicznego przekształcania odpadów.

Oczyszczone powietrze z WK odprowadzane będzie na zewnątrz indywidualnym emitorem E5.

W Hali Magazynowania Odpadów (HMO) zastosowana zostanie nowa sieć oparowa, pracująca podczas postoju pieca obrotowego instalacji IPPC A1 termicznego przekształcania odpadów.

Podczas postoju pieca, zanieczyszczone powietrze z HMO odprowadzane będzie siecią oparową do alternatywnego układu redukcji emisji, tj. systemu Carbowent typu CW20L, o skuteczności 99%; źródło stanowi węzeł 1.1 przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji do termicznego przekształcania odpadów. Oczyszczone powietrze odprowadzane będzie na zewnątrz indywidualnym emitorem E6.

1.2. Charakterystyka emitorów.

Nr emitora	Opis	Wysokość [m]	Średnica [m]	Temp. [K]	Prędkość gazów [m/s]	Natężenie przepływu gazów [m ³ /h]	Czas pracy [h/rok]	Zadanie
E1	Proces	49,5	1,20	403	13,1	53143	8000	nie

Nr emitora	Opis	Wysokość [m]	Średnica [m]	Temp. [K]	Prędkość gazów [m/s]	Natężenie przepływu gazów [m ³ /h]	Czas pracy [h/rok]	Zadanie
	termicznego przekształcania odpadów							
E2	Zbiornik wapna	17,0	0,25	281-288	0,0	2100	170	tak
E3	Zbiornik pyłu	24,0	0,20	281-288	0,0	1300	8000	tak
E4	Odpowietrzanie zbiorników ZTO i Hali Beczek	2,3	0,40	293	0,0	2000	760*	tak
E5	Sieć oparowa budynku Węzła Kruszenia (WK)	2,2	0,4	293	4,4	2000	760*	tak
E6	Sieć oparowa Hali Magazynowania Odpadów (HMO)	2,2	0,4	293	4,4	2000	760*	tak

* - praca tylko w przypadku postoju pieca

1.3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza.

Rozwiązania techniczne i technologiczne, zastosowane w instalacji, gwarantują dotrzymanie wymagań określonych w obowiązujących aktach prawnych, dotyczących spalarni odpadów:

- proces prowadzony będzie w sposób zapewniający utrzymanie temperatury 850°C przez co najmniej dwie sekundy po ostatnim wprowadzeniu powietrza do komory spalania;
- instalacja wyposażona będzie w dodatkowe palniki pomocnicze, gwarantujące utrzymanie wymaganej temperatury procesu, wspomagania rozruchu i zatrzymania procesu – palnik w przypadku zatrzymania instalacji pracuje dopóty, dopóki w komorze spalania pozostają nieprzekształcone odpady;
- instalacja wyposażona będzie w automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie podawania w czasie rozruchu do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury oraz zatrzymanie podawania odpadów w przypadku nieosiągnięcia wymaganej temperatury lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji;
- instalacja wyposażona będzie w urządzenia techniczne gwarantujące dotrzymanie obowiązujących standardów emisyjnych (filtr elektrostatyczny, dozowanie Na₂S₄ lub innej substancji o równoważnym działaniu wiążącym rtęć,

filtr workowy, płuczka HCl, płuczka SO₂, filtr z węglem aktywnym, wentylator gazów spalinowych, katalizator SCR);

- instalacja wyposażona będzie w system odzysku energii;
- instalacja posadowiona będzie na utwardzonym terenie, pod urządzeniami i zbiornikami magazynowymi znajdować się będą szczelne tace, a ścieki powstające w wyniku prowadzenia procesu odprowadzane będą do oczyszczalni ścieków, zastosowane rozwiązania minimalizują wpływ funkcjonowania instalacji na glebę, ziemię, wody powierzchniowe i podziemne;
- zastosowany proces termicznego unieszkodliwiania odpadów gwarantuje ich przekształcenie na poziomie, w którym całkowita zawartość węgla organicznego nie przekracza 3% w żużlach i popiołach paleniskowych, a udział części palnych w żużlach i popiołach nie przekracza 5%;
- suche pozostałości z procesu oczyszczania spalin poddawane będą procesowi zestalania;
- instalacja wyposażona będzie w analizatory monitorujące w sposób ciągły temperaturę, zawartość tlenu i ciśnienie oraz stężenia substancji w gazach spalinowych;
- podczas postoju pieca, powietrze zawierające substancje zanieczyszczające i odory, odprowadzane będzie z budynków WK i HMO do powietrza zewnętrznego siecią oparową do układu redukcji emisji, tj. systemu Carbowent typu CW20L, o skuteczności >99%. W skład systemu Carbowent typu CW20L wchodzi następujące elementy:
 - wentylator promieniowy w wykonaniu przeciwwybuchowym,
 - demister (odkraplacz),
 - filtr wstępny (mata filtracyjna stanowiąca filtr tkaninowy),
 - filtr węglowy,
 - układ sterowniczo zasilający”.

IV. W części III. decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii” punkt III.2. „Charakterystyka źródeł hałasu” otrzymuje brzmienie:

„III.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Do znaczących źródeł hałasu z instalacji IPPC i instalacji pomocniczych należą:

- punktowe źródła hałasu,
- kubaturowe źródła hałasu (hale i budynki technologiczne),
- liniowe źródła hałasu (trasy przejazdu samochodów, wózków widłowych).

Parametry akustyczne i czas pracy źródeł hałasu podano w poniższych tabelach.

Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu.

III.2.1. Punktowe źródła hałasu

Lp.	Źródło	Poziom mocy akustycznej A w dB	Czas pracy w h	
			Pora dzienna (w przedziale czasu odniesienia 8h)	Pora nocna (w przedziale czasu odniesienia 1h)
1	Komin (wylot)	95,0	8	1
2	Wentylatory dachowe budynku socjalno-usługowego (5 szt.)	65,0	4	0
3	Wentylatory dachowe budynku hali beczek HB (4 szt.)	65,0	8	1
4	Centrala wentylacyjna budynku socjalno-laboratoryjnego	75,0	8	1
5	Pompa załadunkowa (zespół 4 pomp, jednocześnie pracuje 1 pompa)	79,0	6	0
6	Wentylatory dachowe budynku socjalno-laboratoryjnego (5 szt.)	65,0	4	0
7	Urządzenie chłodnicze na dachu Magazynu Odpadów Medycznych MOM	75,0	8	1
8	Wentylator dygestorium budynku hali przepakowania odpadów HPO (1 szt.)	65,0	4	0
9	Wentylatory dachowe budynku hali przepakowania odpadów HPO (2 szt.)	65,0	4	0
10	Wentylatory dachowe stacji fizykochemicznej przeróbki odpadów ciekłych SFPOC (3 szt.)	65,0	1	0
11	Wentylatory dachowe magazynu KTC (5 szt.)	65,0	4	0

III.2.2. Kubaturowe źródła hałasu

Lp.	Źródło	Poziom mocy akustycznej A w dB	Czas pracy w h	
			Pora dzienna (w przedziale czasu odniesienia 8h)	Pora nocna (w przedziale czasu odniesienia 1h)
1	Hala Magazynowa Odpadów HMO	66,0	8	0
2	Hala Beczek HB	65,0	4	0
3	Budynek Węzła Kruszenia odpadów stałych WK	76,0	8	0
4	Urządzenia Zbiorników Technologiczno-Operacyjnych ZTO (zespół pomp)	81,0	8	1

Lp.	Źródło	Poziom mocy akustycznej A w dB	Czas pracy w h	
5	Urządzenia produkcji ciepła 1 (piec)	68,0	8	1
6	Urządzenia produkcji ciepła 2 (komora dopalania)	68,0	8	1
7	Urządzenia produkcji ciepła 3 (kocioł)	68,0	8	1
8	Urządzenia oczyszczania spalin 1	69,0	8	1
9	Urządzenia oczyszczania spalin 2	49,0	8	1
10	Urządzenia elektrofiltru	74,0	8	1
11	Urządzenia wytwarzania amoniaku	49,0	8	1
12	Hala turbogeneratora	61,0	8	1

III.2.3. Ruchome źródła hałasu

Przewiduje się ruch ok. 8 cystern, obsługujących zespół zbiorników odpadów ciekłych, ok. 12 samochodów ciężarowych, obsługujących magazyn odpadów stałych oraz ok. 20 samochodów do 3,5 tony, obsługujących izotermy medyczne. Do transportu wewnątrzzakładowego przewidziane są spalinowe wózki widłowe.

Lp.	Źródło	Poziom mocy akustycznej A w dB	Czas pracy w h	
			Pora dzienna (w przedziale czasu odniesienia 8h)	Pora nocna (w przedziale czasu odniesienia 1h)
1	Wózek widłowy W1	70,0	8	1
2	Wózek widłowy W2	70,0	8	0
3	Wózki widłowe W3-7	70,0	8	0
4	Wózek widłowy W8	70,0	5	0
5	Ładowarka	85,0	6	0
6	Traktor	88,0	6	0
7	Ruch samochodów ciężarowych S1 (12 szt./dobę)	64,0	8	0
8	Ruch samochodów ciężarowych (cysterna) S2 (8 szt./dobę)	62,0	8	0
9	Ruch samochodów do 3,5t (izotermy medyczne) S3 (20 szt./dobę)	50,0	8	0

”

V. W części IV. decyzji „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza” punkt 1. „Dopuszczalna wielkość emisji substancji zanieczyszczających”, otrzymuje brzmienie:

„1. Dopuszczalna wielkość emisji substancji zanieczyszczających

a) Emisja z instalacji do termicznego przekształcania odpadów (IPPC) oraz emitora E1

Nazwa substancji	Standardy emisyjne *		Graniczne wielkości emisji *		Emisja roczna [Mg/rok]
	Średnia trzydziestominutowa		Średnia dobową [mg/Nm ³] ^{1) 6)}	Średnia z okresu pobierania próbek [mg/Nm ³] ⁷⁾	
	A **	B **			
pył ogółem	30	10	5	-	1,65
całkowite LZO wyrażone jako C (w powietrzu)	20	10	10	-	3,299
chlorowodór	60	10	8	-	2,639
fluorowodór	4	2	1	-	0,330
dwutlenek siarki	200	50	40	-	13,196
tlenek węgla	100	150 ²⁾	50	-	16,495
tlenki azotu	400	200	150	-	49,486
kadm + tal	0,05 ³⁾		-	0,02	0,007
ręć	0,05 ³⁾		20 [µg/Nm ³]	-	0,007
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,5 ³⁾		-	0,3	0,099
PCDD/F ⁴⁾	0,1 [ng/m ³] ⁵⁾			0,06 [ng I-TEQ/Nm ³]	0,020 [g/rok]
PCDD/F (polichlorowane dibenzo-p-dioksyny i furany) + dioksynopodobne PCB ⁴⁾	-			0,08 [ng WHO-TEQ/Nm ³]	0,026 [g/rok]
NH ₃	-		10	-	3,299

Objaśnienia do tabeli:

- * Standardy emisyjne i graniczne wielkości emisji dla emisji do powietrza, podane w w/w tabeli, wyrażone są jako masa wyemitowanej substancji w objętości spalin, w następujących znormalizowanych warunkach: suchy gaz w temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, przy referencyjnym poziomie tlenu (O₂) równym 11%,
- ** wartość A jest dopuszczalną wartością stężeń trzydziestominutowych, która może być przekroczona tylko pod warunkiem spełnienia następujących zależności związanych z wartością B:
- 97% średnich trzydziestominutowych wartości stężeń pyłu, substancji organicznych w postaci gazów i par, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, chlorowodoru, fluorowodoru, dwutlenku siarki oraz tlenku azotu i dwutlenku azotu, w przeliczeniu na dwutlenek azotu w ciągu roku kalendarzowego, licząc od początku roku, nie przekroczy wartości B

określonej dla tych substancji,

- 95% średnich dziesięciminutowych wartości tlenku węgla w ciągu 24 godzin nie przekroczy wartości B, określonej dla tej substancji (150 mg/m³_u).

- 1) wartość średnia dobową została określona jako niższa spośród standardów emisyjnych i granicznych wielkości emisji (BAT-AEL),
- 2) wartość średnia 10 minutowa,
- 3) metale ciężkie i ich związki, wyrażone jako metal, wyrażone jako średnia z próby, o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin,
- 4) zastosowanie ma BAT-AEL w odniesieniu do PCDD/F albo BAT-AEL w odniesieniu

do PCDD/F + dioksynopodobnych PCB,

- 5) średnia z próby, o czasie trwania od 6 do 8 godzin, wyrażona jako sumy iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej,
- 6) średnia dobową to średnia z okresu jednej doby, oparta na ważnych średnich trzydziestominutowych,
- 7) średnia z okresu pobierania próbek to średnia wartość, uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut.
W odniesieniu do PCDD/F i dioksynopodobnych PCB stosuje się jeden okres, trwający od 6 do 8 godzin.

b) Emisja ze zbiorników magazynowych SARPI Dąbrowa Górnicza sp. z o.o.

Źródło emisji	Nazwa substancji	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Zbiornik wapna (emitor E-2)	Pył PM10	0,021	0,0036
Zbiornik pyłu (emitor E-3)	Pył PM10	0,013	0,1040

c) Emisja z odpowietrzenia zbiorników ZTO i Hali Beczek (emitor E4)

Źródło emisji	Nazwa substancji	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Odpowietrzanie zbiorników ZTO i Hali Beczek (emitor E-4)	całkowite LZO wyrażone jako C (w powietrzu)	0,06	0,0456

d) Dopuszczalna emisja z sieci oparowej pracującej podczas przestoju pieca obrotowego

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalny poziom emisji BAT-AEL [mg/Nm ³]	Emisja roczna [Mg/rok]
E5	Sieć oparowa budynku Węzła Kruszenia (WK)	Pył ogółem*	5	0,0076
		LZO	30	0,0456

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalny poziom emisji BAT-AEL [mg/Nm ³]	Emisja roczna [Mg/rok]
E6	Sieć oparowa Hali Magazynowej Odpadów (HMO)	Pył ogółem*	5	0,0076
		LZO	30	0,0456

* - przyjęto 100% pyłu PM_{2,5} w pyle ogółem

e) Dopuszczalna emisja roczna zanieczyszczeń dla zakładu SARPI Dąbrowa Górnicza sp. z o.o.

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	1,7728
całkowite LZO wyrażone jako C (w powietrzu)	3,4358
Chlorowodór	2,639
Fluorowodór	0,330
dwutlenek siarki	13,196
tlenek węgla	16,495
tlenki azotu	49,486
kadm + tal	0,007
Rtęć	0,007
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,099
PCDD/F *	0,020 [g/rok]
PCDD/F (polichlorowane dibenzo-p-dioksyny i furany) + dioksynopodobne PCB *	0,026 [g/rok]
NH ₃	3,299

* Zastosowanie ma wartość PCDD/F albo PCDD/F + dioksynopodobne PCB

”

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

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

1. Stosowane metody i techniki ograniczania emisji z instalacji spalarni:

1.1. Ograniczanie emisji do powietrza:

W instalacji do termicznego przekształcania odpadów A1 zastosowano następujące rozwiązania ograniczające oddziaływanie na powietrze atmosferyczne:

- a) filtr elektrostatyczny, będący ostatnim urządzeniem części gorącej instalacji;
- b) wielostopniowy system oczyszczania gazów obejmujący:
 - filtr workowy,
 - płuczkę HCl,
 - płuczkę SO₂,
 - filtr z węglem aktywnym,
 - katalizator (SCR);
- c) dodatkowy wtrysk węgla aktywnego pylistego i wapna do przestrzeni filtra workowego;
- d) hermetyzacja procesu i neutralizacja w piecu odorów z hali magazynowania odpadów;
- e) wykorzystanie ciepła odpadowego do produkcji pary i energii elektrycznej na potrzeby własne i odbiorców zewnętrznych (wysoka efektywność energetyczna);
- f) system automatycznej regulacji pracy pieca obrotowego z komorą dopalania;
- g) Emisyjny System Monitorujący wykonujący pomiary ciągłe;
- h) w celu ograniczenia emisji pyłów planuje się zastosowanie w układzie oczyszczania gazów odlotowych ługu sodowego, zamiast wapna;
- i) w celu ograniczenia emisji pyłów zbiorniki magazynowe pyłu i wapna wyposażono w filtry.

W celu ograniczenia emisji pyłów i LZO podczas postoju pieca obrotowego, obiekty Węzeł Kruszenia odpadów stałych (WK) oraz Hala Magazynowa Odpadów (HMO), wyposażono w indywidualne sieci oparowe, wyposażone w system Carbowent typu CW20L, o sprawności > 99%.

1.2. Metody ochrony przed hałasem:

Ze względu na lokalizację zakładu występuje brak zagrożeń związanych z ponadnormatywnym oddziaływaniem zakładu na terenach podlegających ochronie akustycznej. W związku z powyższym nie zastosowano szczególnych działań ograniczających emisję hałasu z instalacji.

1.3. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

W instalacji do termicznego przekształcania odpadów zastosowano następujące rozwiązania ograniczające oddziaływanie gospodarki odpadami:

- a) zapobieganie powstawaniu odpadów oraz właściwy sposób gospodarowania odpadami,
- b) kontrolowanie i konserwowanie urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji, zapewniające prawidłowe ich funkcjonowanie,
- c) systematyczne szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami,
- d) wdrażanie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- e) wybieranie odbiorców odpadów, którzy poddają odpady odzyskowi, celem maksymalnego ograniczenia ilości odpadów kierowanych do unieszkodliwiania,
- f) doskonalenie działań organizacyjnych dotyczących selektywnego magazynowania odpadów na terenie zakładu,
- g) oznakowanie i zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów, przetwarzanych i wytwarzanych na terenie instalacji, przed dostępem osób trzecich,
- h) prowadzenie ewidencji przetwarzanych i wytwarzanych odpadów na terenie instalacji.

1.4. Metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

W instalacji do termicznego przekształcania odpadów zastosowano następujące rozwiązania ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- a) monitorowanie jakości odprowadzanych ścieków oraz monitorowanie wód podziemnych,
- b) ujęcie powstających ścieków w zamknięty system kanalizacyjny na terenie zakładu i odprowadzanie ich do urządzeń kanalizacyjnych Koksowni Przyjaźń S.A. w Dąbrowie Górniczej.,
- c) stosowanie szczelnego systemu magazynowania i odbierania odpadów oraz ujmowanie wód opadowych i ich oczyszczanie razem ze ściekami przemysłowymi.

2. Wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej eksploatuje dwie instalacje IPPC, tj.:

- instalację do termicznego przekształcania odpadów (A1),
- instalację do przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2).

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów (A1) objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do:

- spalania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r.,
- przetwarzania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. (wyłącznie w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, w którym zachodzą procesy obróbki wstępnej odpadów przed spalaniem).

Instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2) objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do:

- przetwarzania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r.

2.1. Konkluzje dla spalania odpadów wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. dotyczące Instalacji A1 i sposób realizacji w instalacji A1.

2.1.1. W zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskiem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
BAT 1	Spółka wdrożyła i certyfikowała System Zarządzania Środowiskowego w oparciu o normę ISO 14001:2005. oraz system zarządzania rozszerzono o wymogi normy OHSAS 18001:2007. Spółka utrzymuje i udoskonala Zintegrowany System Zarządzania, w oparciu o ww. normę OHSAS oraz ISO 14001:2015-09. Wdrożony system zawiera w sobie wszystkie cechy wyszczególnione w BAT 1.

2.1.2. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
BAT 9	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 9, wypracowała i wdrożyła procedurę: <ul style="list-style-type: none"> - Akceptacji odpadów do unieszkodliwienia, - Kontroli odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwienia, - Rozładunku i magazynowania odpadów, - Znakowania pojemników z odpadami, - Procesu spalania odpadów, w ramach którego opracowano rozdział „Proces przygotowania wstępnego – kruszenie i mieszanie odpadów”. <p>Spółka posiada oprogramowanie, w którym wprowadzane są informacje o poprzednim posiadaczu odpadu, oraz wszelkie dane o odpadzie, uzyskane na każdym etapie postępowania (akceptacja, kontrola, uzgodnione warunki techniczne i handlowe oraz wyniki badań laboratoryjnych określających specyfikę i rodzaj ryzyka stwarzanego przez dany odpad).</p> <p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej eksploatowanej instalacji, zarządzanie strumieniem odpadów prowadzone jest z zastosowaniem wszystkich</p>

	technik opisanych w BAT 9.
BAT 11	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 11, monitoruje parametry dostaw odpadów, w ramach realizacji procedur: <ul style="list-style-type: none"> - Akceptacji odpadów do unieszkodliwienia, - Kontroli odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwienia.
BAT 14	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 14, stosuje techniki: <ul style="list-style-type: none"> - Łączenia i mieszania odpadów, - Zaawansowanego systemu kontroli. Spółka opracowała i wdrożyła: <ul style="list-style-type: none"> - procedurę pn. „Proces spalania odpadów”, w ramach której opracowano rozdział „Proces przygotowania wstępnego – kruszenie i mieszanie odpadów” oraz szczegółowe procedury nadzoru i sterowania procesem. - instrukcję pn. „Przygotowanie odpadów ciekłych do spalania”.
BAT 15	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 15, opracowała i wdrożyła: <ul style="list-style-type: none"> - Procedurę pn.: „Kontrola odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwienia”, - Procedurę pn.: „Rozładunek i magazynowanie odpadów”, - Procedurę pn.: „Proces spalania odpadów”, - Instrukcję pn.: „Przygotowanie odpadów ciekłych do spalania”.
BAT 16	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 16, opracowała i wdrożyła procedury: <ul style="list-style-type: none"> - Procedurę pn.: „Akceptacja odpadów do unieszkodliwienia”, - Procedurę pn.: „Realizacja kontraktu”. W zakresie procedur eksploatacyjnych obowiązują procedury: <ul style="list-style-type: none"> - Procedurę pn.: „Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe”, - Procedurę pn.: „Proces spalania odpadów”. Załadunek ciągły i ograniczenie (planowanie optymalnych postojów) jest realizowane jako standard.

2.1.3. W zakresie ochrony przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
BAT 37	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 37, stosuje: <ol style="list-style-type: none"> a) właściwą lokalizację urządzeń i budynków - Spółka pracuje w strefie przemysłowej, b) w obszarze środków operacyjnych stosowane są następujące techniki: <ul style="list-style-type: none"> - kontrola i konserwacja urządzeń, - w miarę możliwości, zamykanie i otwieranie drzwi i okien, - obsługa urządzeń przez doświadczony personel, - unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy. c) mało hałaśliwy sprzęt, poziom hałaśliwości urządzeń i sprzętu jest brany pod uwagę przy zakupach nowych środków. d) redukcję hałasu, urządzenia hałaśliwe są montowane w budynkach, zapewniających izolację akustyczną.

2.1.4. W zakresie gospodarki odpadami:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
BAT 7	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 7, prowadzi monitorowanie zawartości niespalonych substancji w żużlach i popiołach paleniskowych, z częstotliwością nie mniejszą niż raz na trzy miesiące, w zakresie zawartości OWO i straty po prażeniu.
BAT 12	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 12, stosuje w szczególności: <ul style="list-style-type: none"> - Powierzchnie rozładunku i magazynowania szczelne i wyposażone w odwodnienia liniowe, - Magazyny mają odpowiednią pojemność, dobraną do wydajności instalacji i potrzeb magazynowania selektywnego. PZ zawiera szczegółowe opisy miejsc magazynowania odpadów.
BAT 13	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 13, stosuje: <ul style="list-style-type: none"> - Zautomatyzowany system podawania odpadów medycznych, - Odpady odbierane są jedynie w przypadku spełnienia przepisów dotyczących ich pakowania, - Odpady zapakowane w pojemniki spalane są wraz z nimi, - Pojemniki wielokrotnego użytku są dezynfekowane, a pozostałości po czyszczeniu spalane.
BAT 24	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 24, stosuje: <ul style="list-style-type: none"> - zredukowanie wysokości zrzutu żużli i popiołów paleniskowych, poprzez zastosowanie dodatkowego układu taśmociągu, - odbieranie żużli i popiołów paleniskowych z pieca, po przejściu przez zamknięcie wodne odżuźlacza i magazynowanie ich w stanie wilgotnym, co ogranicza emisję pyłów, - zadaszenie i osłonięcie z trzech stron ścianami osłonowymi miejsca magazynowania
BAT 36	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 36 oraz w celu zwiększenia efektywności gospodarowania zasobami, przekazuje do odzysku odpady o kodzie 19 01 02 złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych. Odpad wytworzony w czasie separacji, o kodzie 19 01 02 jest uwzględniony w pozwoleniu zintegrowanym.

2.1.5. W zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
BAT 3	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 3, w sposób ciągły monitoruje kluczowe parametry procesu, takie jak: <ul style="list-style-type: none"> - przepływ, zawartość tlenu, temperatura, ciśnienie i zawartość pary wodnej w spalinach ze spalania odpadów, - temperatura w komorze spalania.
BAT 4	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 4, prowadzi pomiar emisji do powietrza z procesu spalania odpadów (emitor E1) w następujący sposób: <ul style="list-style-type: none"> - NO_x – pomiar ciągły, - NH₃ – pomiar ciągły, - CO – pomiar ciągły, - SO₂ – pomiar ciągły, - HCl – pomiar ciągły,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
	<ul style="list-style-type: none"> - HF – pomiar ciągły, - pył – pomiar ciągły, - metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V) – pomiar okresowy, z częstotliwością raz na 6 miesięcy, - Hg – pomiar ciągły, - całkowite LZO wyrażone jako C– pomiar ciągły, - PBDD/F – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy, - PCDD/F – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy (dla krótkoterminowego pobierania próbek), - Dioksynopodobne PCB – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy (dla krótkoterminowego pobierania próbek), - Benzo[a]piren – pomiar okresowy, wykonywany raz w roku.
BAT 5	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 5, będzie monitorowała emisję zorganizowaną do powietrza z emitora E1 w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w sposób ciągły dla substancji, dla których określono obowiązek ciągłego monitorowania w normalnych warunkach eksploatacji oraz sposób okresowy (pomiar wykonywany raz na trzy lata) dla substancji, dla których określono obowiązek wykonywania pomiarów okresowych w normalnych warunkach eksploatacji.</p>
BAT 17	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 17, zaprojektowała funkcjonujący w ramach instalacji system oczyszczania spalin, z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń. Instalacja jest eksploatowana w sposób zapewniający dublowanie procesów oczyszczania spalin, uproszczenia i dostępność w trakcie prac utrzymania ruchu, redundancję kluczowych urządzeń, zastosowanie specjalistycznych reagentów.</p>
BAT 18	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 18, zaktualizowała system zarządzania środowiskiem, który zawiera aktualnie takie elementy jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identyfikacja potencjalnych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji (identyfikacja aspektów środowiskowych w sytuacjach specjalnych i awaryjnych stanowiącą część Rejestru aspektów środowiskowych), - regularny przegląd i aktualizacja wykazu zidentyfikowanych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji (aktualizacja sporządzana nie rzadziej niż raz w roku oraz każdorazowo po awarii), - procedura „Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza” zawierająca zapisy dotyczące zobowiązań osób odpowiedzialnych za projektowanie planów, inwestycji, remontów i napraw do analizowania projektu urządzeń o krytycznym znaczeniu, sposobu ich działania i możliwości poprawy ich bezpiecznego działania, - procedura „Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe w SARPI Dąbrowa Górnicza” oraz „Harmonogram przeglądów infrastruktury i wyposażenia pomiarowego”, w których zidentyfikowano urządzenia o kluczowym znaczeniu oraz zawarto informacje na temat planowania i wykonywania przeglądów i napraw, - „Rejestr awarii i emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji”, w którym odnotowywane będą wszelkie sytuacje wpływające na środowisko w warunkach innych niż normalne warunki

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
	<p>eksploatacji i związane z nimi okoliczności,</p> <ul style="list-style-type: none"> - okresowa ocena emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji prowadzona co najmniej raz na 6 miesięcy w ramach dokonywania oceny zgodności z wymogami prawnymi zgodnie z procedurą „Ocena zgodności w SARPI Dąbrowa Górnicza”.
BAT 21	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 21, stosuje następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w Hali Magazynowania Odpadów (HMO) magazynuje się stałe i półpłynne odpady, które wydzielają odór lub mogą uwalniać substancje lotne w budynkach zamkniętych, w warunkach kontrolowanego podciśnienia. Powietrze odciągane z hali jest kierowane do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, - w Zbiornikach Techniczno-Operacyjnych (ZTO), odpady płynne znajdują się pod odpowiednim ciśnieniem. Zawory zbiornika połączono kanałami z systemem doprowadzania powietrza do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, - w Hali Beczek magazynuje się odpady ciekłe w opakowaniach. W hali zamontowano układ wentylacji, odprowadzający odory powstające przy pompowaniu odpadów ciekłych siecią oparową do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, - w planowanym Węźle Kruszenia, odpady, które mogą wydzielać odór lub uwalniać substancje lotne, będą magazynowane w budynkach zamkniętych, w warunkach kontrolowanego podciśnienia. Powietrze odciągane z węzła będzie kierowane do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, - kontrolowanie ryzyka emisji odorów podczas całkowitego wyłączenia, gdy nie jest dostępna przepustowość spalania poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - kierowanie powietrza ze zbiorników ZTO oraz Hali Beczek za pośrednictwem istniejących kanałów do istniejącego alternatywnego systemu redukcji emisji, tj. filtra węglowego, o sprawności >98% i odprowadzanie go do powietrza istniejącym emitorem E4, - minimalizowanie ilości magazynowanych odpadów poprzez przerywanie, ograniczanie, przekierowywanie dostaw odpadów w ramach gospodarowania strumieniami odpadów, - magazynowanie odpadów w prawidłowo uszczelnionych zbiornikach, - odprowadzanie gazów z HMO oraz Węzła Kruszenia do alternatywnych systemów redukcji emisji zaopatrzonych w stałe złoża węglowe, a następnie do powietrza za pośrednictwem emitorów.
BAT 22	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 22, stosuje podawanie odpadów ciekłych i gazowych do pieca, za pomocą linii bezpośredniego załadunku lub wraz z opakowaniami.</p>
BAT 25	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 25, zastosowała następujące techniki:</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
	<ul style="list-style-type: none"> - filtr workowy, - elektrofiltr, - wtrysk suchego sorbentu do filtra workowego, - dwie płuczki gazowe mokre, - adsorpcja na filtrze węglowym. <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla emisji pyłu: 5 mg/Nm³ (średnia dobową), - dla emisji Cd+Tl: 0,02 mg/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek), - dla emisji Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V: 0,3 mg/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek).
BAT 27	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 27, zastosowała następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wtrysk suchego sorbentu, - płuczka gazowa mokra.
BAT 28	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 28, zastosowała następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zoptymalizowane i zautomatyzowane dawkowanie odczynników, realizowane poprzez pomiary pH, gęstości i przewodności cieczy obiegowych jako parametrów kontrolnych, w celu optymalizacji automatycznego dawkowania odczynników, - recyrkulacja nieprzereagowanych odczynników, - analiza zawartości zanieczyszczeń w odpadach przed ich podaniem do pieca, uśrednianie i optymalizacja wsadu. <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla emisji HCl: 8 mg/Nm³ (średnia dobową), - dla emisji HF: <1 mg/Nm³ (średnia dobową), - dla emisji SO₂: 40 mg/Nm³ (średnia dobową).
BAT 29	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 29, zastosowała następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalizacja procesu spalania, w tym przygotowania i uśredniania wsadu, płynności dozowania odpadów i regulacja ilości powietrza, - stosowanie selektywnej redukcji katalitycznej SCR, - płuczki gazowe mokre. <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla emisji NO_x: 150 mg/Nm³ (średnia dobową), - dla emisji CO: 50 mg/Nm³ (średnia dobową),

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
	<ul style="list-style-type: none"> - dla emisji NH₃: 10 mg/Nm³ (średnia dobową).
BAT 30	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 30, zastosowała następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalizacja procesu spalania, w tym przygotowania i uśredniania wsadu, płynności dozowania odpadów i regulacja ilości powietrza, - kontrola odpadów na wejściu do procesu. Przygotowanie i uśrednianie wsadu, kontrola jakości, - regularne czyszczenie instalacji, w szczególności kotła i suszarni rozpyłowej, - szybkie schładzanie spalin do temperatury poniżej 250°C, poprzez zastosowanie kotła odzysknicowego i suszarni rozpyłowej, - wtrysk suchego sorbentu do filtra workowego, - zastosowanie adsorbera węglowego, - stosowanie selektywnej redukcji katalitycznej SCR. <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla emisji całkowitego LZO:10 mg/Nm³ (średnia dobową), - dla emisji PCDD/F: 0,06 ng I-TEQ/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek), lub - dla emisji PCDD/F+dioksynopodobne PCB: 0,08 ng WHO-TEQ/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek).
BAT 31	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 31, zastosowała następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - płuczka gazowa mokra (niskie pH), - wtrysk suchego sorbentu do filtra workowego, - wtrysk wysoce reaktywnego węgla aktywnego, - zastosowanie adsorbera węglowego. <p>Wymogi BAT 31 w zakresie stosowanych technik są spełnione. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla emisji Hg: 20 µg/Nm³ (średnia dobową).

2.1.6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
BAT 32	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 32, zabezpieczyła miejsca rozładunku i magazynowania odpadów przed opadami atmosferycznymi, aby zapobiec zanieczyszczeniom wód. Miejsca te są wyposażone w odwodnienia i rzępa bezodpływowe. Wszelkie, ewentualne wycieki z odpadów powstające</p>

w trakcie przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, stanowiące część masy przyjętych i zewidencjonowanych odpadów są kierowane do spalania w piecu obrotowym.

W instalacji SARPI nie jest prowadzony odzysk gipsu oraz kwasu chlorowodorowego z cieczy obiegowych płuczek. Procesy zachodzące w płuczkach to usunięcie składników kwaśnych z gazów odlotowych przy przebiegających równolegle reakcjach składników metalicznych, znajdujących się w zanieczyszczeniach unoszonych przez spaliny, z kwasem wypłukanym przez cieczy obiegowe. Ciecze obiegowe z płuczek HCl i SO₂ kierowane są do zbiornika neutralizacji. W zbiorniku mieszanina cieczy jest neutralizowana do odczynu obojętnego i dopiero tak przygotowana kierowana jest na suszarkę rozpyłową.

Zneutralizowane ciecze obiegowe z płuczek HCl i SO₂ kierowane są do suszarki rozpyłowej w celu:

- schłodzenia spalin do temperatury zapewniającej bezpieczeństwo techniczne filtra workowego i optymalny przebieg reakcji fizykochemicznych pomiędzy składnikami zanieczyszczeń i reagentami napylanymi na powierzchnie worków (sorbakal i pylisty węgiel aktywny),
- zamknięcia obiegu cieczy płuczających w sposób, który powoduje, że ścieki z mokrego oczyszczania spalin nie są odprowadzane poza instalację,
- usunięcia i wyprowadzenia z układu oczyszczania spalin zaabsorbowanych przez cieczy obiegowe zanieczyszczeń, które po odparowaniu wody mają postać stałą.

Zneutralizowana mieszanina cieczy obiegowych jest mechanicznie rozpylana w strumieniu gorących gazów (ok. 380°C) na wejściu do suszarki, co powoduje jej odparowanie. Zanieczyszczenia stałe powstałe po odparowaniu wody (głównie sole w tym chlorki) unoszone są w strumieniu spalin i wraz z popiołami lotnymi osadzane na powierzchni czynnej worków filtracyjnych.

Aby efektywnie gospodarować zasobami wody większość wód technologicznych nagromadzonych w zbiorniku retencyjnym jest w pierwszej kolejności ponownie wykorzystywana w instalacjach eksploatowanych na terenie zakładu:

- do uzupełniania wody w przenośnikach zgrzeblowych mokrych – chłodzenie żuźla;
- jako strumień dodatkowy wody do zmniejszenia zużycia wody przemysłowej w suszarni oraz płuczce HCl;
- jako strumień dodatkowy wody do zbiornika wody procesowej (HTQ10) instalacji oczyszczania spalin (używany na potrzeby płuczki SO₂);
- do rozcieńczenia odpadów ciekłych, przepłukiwania rurociągów odpadowych, przygotowania odpadów ciekłych do termicznego unieszkodliwienia.

Do zbiornika retencyjnego odprowadzana jest woda technologiczna, powstająca w węźle kotła odzysknicowego (tj. odmuliny z kotła, woda z procesu demineralizacji wody dla potrzeb kotłowych, kondensat z parowych obiegów grzewczych) oraz oczyszczony strumień odcieków, pochodzący

	<p>z fizykochemicznego przygotowania odpadów ciekłych do unieszkodliwienia termicznego (wykorzystujący procesy koagulacji i flokulacji, wsparte procesem aeroflotacji).</p> <p>Nadwyżka nagromadzonych w zbiorniku retencyjnym zanieczyszczonych wód technologicznych, które nie zostały wykorzystane ponownie w instalacji, jest odprowadzana jako ściek do kanalizacji, będącej własnością JSW KOKS S.A., tylko w sposób okresowy - jednorazowa partia ścieków o uzgodnionej wielkości.</p>
BAT 33	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 33, stosuje proces wykorzystywania części zbieranych wód opadowych i roztopowych oraz strumienia ścieków pochodzących z instalacji IPPC (tj. odmuliny z kotła odzysknicowego, strumień z procesu demineralizacji wody, okresowe zrzuty kondensatu z parowych obiegów grzewczych, ścieki z instalacji fizykochemicznego przygotowania odpadów ciekłych do ponownego wykorzystywania jako woda technologiczna do procesu termicznego unieszkodliwiania).</p>

2.1.7. W zakresie efektywności energetycznej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A1
BAT 2	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 2, monitoruje parametry bilansowe energii elektrycznej i energetyczne, w tym wskaźniki sprawności.
BAT 19	W celu realizacji wymienionych technik w BAT 19 zastosowano w instalacji kocioł odzysknicowy. Węzeł kotła odzysknicowego opisany w pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 20	W celu realizacji wymienionych technik w BAT 20 Spółka stosuje: <ul style="list-style-type: none"> - Zmniejszenie natężenia przepływu spalin, - Minimalizację strat ciepła, - Optymalizację konstrukcji kotła.

2.1.A. Konkluzje dla przetwarzania odpadów wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczącej obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, zachodzącej w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, będącym jednym z węzłów instalacji A1 i sposób realizacji w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji A1.

2.1.A.1. W zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 1	<p>Został wdrożony System Zarządzania Środowiskowego (SZŚ) w oparciu o normę ISO 14001:2015, a także System Zarządzania BHP według normy ISO 45001:2024 oraz System Zarządzania Energią ISO 50001:2018.</p> <p>Wdrożony system (SZS) zawiera w sobie wszystkie cechy wyszczególnione w BAT 1 na poziomie zakładu, na najbardziej odpowiednim poziomie i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie i w instalacji (A1).</p> <p>System (SZS) zostanie uaktualniony o brakujące zapisy dot. wykaz strumieni</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
	<p>gazów odlotowych z węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji (A1) (zgodnie z BAT 3).</p> <p>Wdrożony system (SZS) nie zawiera w sobie monitorowania emisji do wody oraz wykazu strumieni ścieków z węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji (A1), ponieważ z węzła nie powstają ścieki przemysłowe.</p>
BAT 11	<p>BAT 11 nie ma zastosowania w zakresie monitorowania rocznego wytwarzania ścieków z węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji (A1), z uwagi na brak ścieków przemysłowych z węzła.</p> <p>Pomimo zużycia wody i energii w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji (A1), zakład nie monitoruje zużycia wody i energii w węźle. Zakład uznał, że monitorowanie powinno być prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie, tj. na poziomie zakładu.</p> <p>Monitorowanie uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie i w instalacji (A1). Zakład monitoruje wskazane parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużycie wody i energii - z częstotliwością co najmniej raz w miesiącu, za pomocą liczników; - roczne zużycie surowców - za pomocą rejestracji faktur; - roczne wytwarzanie pozostałości - za pomocą bezpośrednich pomiarów i obliczeń; - wytwarzanie ścieków - z częstotliwością raz w miesiącu, za pomocą liczników.

2.1.A.2. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 2	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej eksploatowanych instalacji, zarządzanie strumieniem odpadów prowadzone będzie z zastosowaniem wszystkich technik opisanych w BAT 2.</p> <p>W celu realizacji wymienionych technik opracowano i wdrożono procedury i instrukcję:</p> <ul style="list-style-type: none"> - „Akceptacja odpadów do unieszkodliwiania”; - „Kontrola odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwiania”; - „Rozładunek i magazynowanie odpadów”; - „Znakowanie pojemników z odpadami”; - „Proces spalania odpadów” w ramach której opracowano rozdział: „Proces przygotowania wstępnego – kruszenie i mielenie odpadów”. <p>Zakład posiada oprogramowanie, w którym wprowadzane są informacje o poprzednim posiadaczu oraz wszelkie dane o odpadzie, uzyskane na każdym etapie postępowania (akceptacja, kontrola, uzgodnione warunki techniczne i handlowe oraz wyniki badań laboratoryjnych określających specyfikę i rodzaj ryzyka stwarzanego przez dany odpad).</p>

2.1.A.3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 1	W ramach wdrożonego Systemu Zarządzania Środowiskowego, prowadzący

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
	<p>instalację posiada zidentyfikowane i zarządzane strumienie odpadów, ścieków i gazów odlotowych, źródeł hałasu i wibracji oraz odorów.</p> <p>Działalność obróbki wstępnej odpadów przed spalaniem w ramach Instalacji A1, nie oddziałuje na obiekty wrażliwe, poprzez dokuczliwość hałasu lub wibracji.</p>
BAT 17	<p>Zakład nie oddziałuje na obiekty wrażliwe, poprzez dokuczliwość hałasu lub wibracji, dlatego nie stwierdza się konieczności opracowywania planu zarządzania hałasem i wibracjami. Źródła hałasu, eksploatowane w ramach działalności obróbki wstępnej odpadów przed spalaniem (A1), zlokalizowane są w zamkniętych budynkach, co dodatkowo ogranicza oddziaływanie akustyczne na otaczające tereny. Rozpoznano najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej.</p> <p>Instalacje eksploatowane na terenie zakładu nie oddziałują ponadnormatywnie na obiekty wrażliwe, co zostało potwierdzone:</p> <ul style="list-style-type: none"> - analizami oddziaływania akustycznego zakładu przeprowadzonymi, np. w ramach opracowywania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, - pomiarami hałasu (wykonywanymi, zgodnie z obowiązującymi przepisami i wymogami pozwolenia zintegrowanego, raz na dwa lata). <p>Lokalizacja zakładu na terenie przemysłowym (w kompleksie przemysłowym), w odległości około 1,8 do 2,0 km od najbliższego obszaru chronionego akustycznie (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna rozproszona) jest korzystna z uwagi na oddziaływanie akustyczne. Do Spółki nie wpływają skargi na uciążliwość spowodowane emisją hałasu lub wibracji, w wyniku działalności zakładu.</p> <p>Zasady reagowania na wszelkie stwierdzone nieprawidłowości, opisane są w procedurze nr 14 pn. „<i>Nadzór nad niezgodnościami oraz działania korygujące i zapobiegawcze w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.</i>”.</p> <p>Sposoby identyfikacji i reagowania na napływające skargi, opisane są w procedurze nr 11 pn. „<i>Komunikacja w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.</i>”.</p>
BAT 18	<p>W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Na terenie instalacji znajdują się budynki lub osłony budynkowe z izolacją w celu ograniczenia emisji hałasu. Technika jest stosowana przy projektowaniu nowych budynków i lokalizowaniu urządzeń. b. Środki operacyjne W ramach środków operacyjnych stosowane są następujące techniki: <ul style="list-style-type: none"> - kontrola i konserwacja urządzeń, realizowana zgodnie z procedurą nr 9 pn. „<i>Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.</i>”, - w miarę możliwości, zamykanie i otwieranie drzwi i okien, - obsługa urządzeń przez doświadczony personel, - unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy (np. ruch kołowy, dostawy i odbiory) oraz przetwarzanie odpadów w kruszarkach prowadzony wyłącznie w porze dziennej. c. Mało hałaśliwy sprzęt Kryterium poziomu wytwarzanego hałasu jest brane pod uwagę przy zakupie nowego sprzętu i urządzeń d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Na terenie instalacji stosuje się następujące techniki: <ul style="list-style-type: none"> - izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń, - obudowanie hałaśliwych urządzeń,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
	- zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.

2.1.A.4. W zakresie gospodarki odpadami:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 3	<p>Wskazany w BAT 3 zakres (poziom szczegółowości) oraz charakter wykazu odnosi się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu jej wpływu na środowisko (uwarunkowanego również rodzajem i ilością przetwarzanych odpadów).</p> <p>Działalność obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, prowadzona w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji (A1), nie generuje ścieków przemysłowych. Ewentualne wycieki z węzła traktowane są jak odpady (nie stanowią ścieków).</p> <p>Działalność obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, prowadzona w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji (A1), generuje emisje gazów odlotowych do powietrza.</p> <p>Wdrożony system obejmuje informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:</p> <ol style="list-style-type: none"> uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności.
BAT 4	<p>Wszystkie miejsca magazynowania odpadów zostały wykonane z uwzględnieniem ograniczenia ryzyka środowiskowego. Są zadaszone i posiadają szczelne podłoża, wyposażone w rzępa bezodpływowe. Posiadają system wykrywania i gaszenia pożarów.</p> <p>Stosowane są wszystkie techniki opisane w BAT 4, w szczególności:</p> <ol style="list-style-type: none"> Miejsca magazynowania odpadów, w ramach możliwości technicznych, są zlokalizowane możliwie jak najdalej od miejsc wrażliwych i możliwie najbliżej, lub też w miejscu wstępnego przetwarzania, tak by wyeliminować zbędne przemieszczanie odpadów, Ilość odpadów magazynowanych w danym obiekcie jest ustalona i uwzględnia zagrożenie pożarowe oraz uwarunkowania techniczne. Ilość odpadów zmagazynowanych jest monitorowana i raportowana w każdy dzień roboczy. System znakowania umożliwia ustalenie czasu magazynowania odpadów, Zarówno obiekty, jak i sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów, są wyraźnie oznakowane. Konstrukcja miejsc magazynowania zabezpiecza odpady przez wpływem czynników zewnętrznych. W ramach procedury akceptacji przyjęcia odpadu dobierane są również (sugerowane poprzedniemu posiadaczowi) opakowania odpowiednie do własności odpadu. Odpady w opakowaniach są magazynowane na stelażach, umożliwiających ich bezpieczne, stabilne przechowywanie.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
	Wszystkie miejsca magazynowania odpadów w opakowaniach, odpowiadają wymogom bezpiecznego postępowania z odpadami niebezpiecznymi - system wizyjny, system wykrywania i gaszenia pożaru, uszczelnione podłoże, rząpia bezodpływowe. Zasadą jest magazynowanie w nich odpadów w sposób selektywny, uzależniony od nadanej klasyfikacji.
BAT 5	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe, związane z postępowaniem z odpadami i ich przemieszczaniem, opracowano i wdrożono następujące procedury:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nr 8 pn. „Rozładunek i magazynowanie odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 12 pn. „Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 13 pn. „Gospodarka odpadami wytworzonymi w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. <p>Czynności z zakresu postępowania z odpadami i ich przemieszczania wykonują jedynie pracownicy posiadający wymagane kompetencje i uprawnienia. Dysponują oni środkami technicznymi minimalizującymi wpływ odpadów na ludzi i środowisko. Pracownicy są zobowiązani do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - magazynowania odpadów tylko w dozwolonych miejscach magazynowania i w sposób właściwy dla charakteru odpadu, - ciągłej kontroli szczelności opakowań z odpadami i elementów instalacji, - natychmiastowego raportowania i usuwania wszelkich nieszczelności oraz uwolnionych odpadów, - stosowania środków ochrony zbiorowej i indywidualnej w czasie postępowania z odpadami, w tym ich przemieszczanie.
BAT 24	Aby ograniczyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania, w ograniczonym zakresie stosuje się ponowne wykorzystanie opakowań. Znaczny poziom ryzyka związany z reakcją pomiędzy odpadami i nawet śladowymi zanieczyszczeniami ogranicza możliwość powtórnego wykorzystania opakowań. Tak zwane opakowania zwrotne są stosowane w przypadku ich zwrotu do poprzedniego posiadacza, w celu załadunku tym samym rodzajem odpadów.

2.1.A.5. W zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 3	<p>Został wdrożony System Zarządzania Środowiskowego (SZŚ) w oparciu o normę ISO 14001:2015, a także System Zarządzania BHP według normy ISO 45001:2024 oraz System Zarządzania Energią ISO 50001:2018.</p> <p>Wdrożony systemu obejmuje informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych z działalności obróbki wstępnej odpadów przed spalaniem w instalacji A1, stanowiących emisje zorganizowaną:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sieci oparowej budynku Węzła Kruszenia WK (emitor E5) (wartości średnie, wartości ładunków danych substancji); - sieci oparowej Hali Magazynowania Odpadów HMO (emitor E6) (wartości średnie, wartości ładunków danych substancji).
BAT 8	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 8, będzie prowadziła pomiar zorganizowanej emisji do powietrza z systemu oparowego budynku Węzła Kruszenia WK (emitor E5) oraz z systemu oparowego budynku Hali Magazynowania Odpadów HMO (emitor E6), w zakresie i z częstotliwością podaną poniżej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
	<ul style="list-style-type: none"> - pył – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy, - całkowite LZO – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy.
BAT 10	<p>Operator instalacji wyklucza przypadki, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów z obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, zachodzącej w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów.</p> <p>Powietrze z budynków Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK) oraz z Hali Magazynowej Odpadów (HMO), kierowane jest do spalania w piecu. W warunkach innych niż normalne, tj. podczas postoju pieca, powietrze z systemu oparowego obiektów WK i HMO będzie oczyszczane w systemie Carbowent typu CW20L (filtr tkaninowy, filtr węglowy) i kierowane do powietrza atmosferycznego emitorami E5 i E6. Neutralizacja odorów w systemie oparowym jest bardzo wysoka, sprawność procesu przekracza 99% niezależnie od koncentracji wlotowej.</p> <p>Z uwagi na powyższe, operator instalacji nie planuje monitorowania emisji odorów z instalacji.</p>
BAT 12	<p>Opracowanie i wdrożenie planu zarządzania odorami, stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego, ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.</p> <p>Neutralizacja odorów w zastosowanym systemie oparowym jest niezwykle wysoka, sprawność procesu przekracza 99% niezależnie od koncentracji wlotowej.</p> <p>Zgodnie z BAT10 operator instalacji wyklucza przypadki, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów z obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, zachodzącej w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, w instalacji (A1).</p> <p>Z uwagi na powyższe, stwierdza się brak obowiązku opracowania i wdrożenia planu zarządzania odorami, jednakże jeżeli okaże się, że instalacja będzie powodowała uciążliwości odorowe, operator instalacji będzie zobowiązany do wdrożenia przedmiotowego planu.</p>
BAT 14	<p>W ramach działalności obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, zachodzącej w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, w instalacji (A1), zastosowano techniki zapobiegające emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu i związków organicznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych, poprzez odpowiednią konstrukcję układu rurociągów (zminimalizowanie długości rurociągów), ograniczenie prędkości ruchu kołowego); d) uwzględniając zmiany jakie zaszły na Instalacji A1, m.in. powstanie nowych źródeł emisji zorganizowanej (emitory E5 i E6), zastosowano ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych, poprzez: przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach WK i HMO; gromadzenie i kierowanie emisji do systemu redukcji emisji; utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w budynkach; e) nawilżenie - odpady przeznaczone do rozdrobnienia będą zwilżane w następstwie wtryskiwania wody; g) czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 25	<p>Aby ograniczyć emisje pyłów do powietrza z działalności obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów, zachodzących w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, w instalacji (A1), zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - technikę b) filtr tkaninowy – filtr wstępny w systemie Carbowent. <p>Ponadto, odpady przeznaczone do rozdrobnienia, są zwilżane w następstwie wtryskiwania wody.</p> <p>Dotrzymany zostanie poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów, którego górna granica wynosi 5 mg/Nm³ - dotyczy emitora E5 (system oparowy budynku WK) oraz emitora E6 (system oparowy budynku HMO).</p>
BAT 31	<p>Aby ograniczyć emisje lotnych związków organicznych do powietrza z działalności obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, zachodzących w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, w instalacji (A1), w celu realizacji technik wymienionych w BAT 31, zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) adsorpcję na węglu aktywnym. <p>Dotrzymany zostanie poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, którego górna granica wynosi 30 mg/Nm³. Dotyczy emitora E5 (system oparowy budynku WK) i emitora E6 (system oparowy budynku HMO).</p>

2.1.A.6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 19	<p>W węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji (A1), aby zapobiec i ograniczyć emisje do gleby i wody z działalność obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, stosuje się kombinację następujących technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Odpady przeznaczone do rozdrobnienia są zwilżane w następstwie wtryskiwania wody. Zakład optymalizuje zużycie wody poprzez monitorowanie zużycia wody na najbardziej odpowiednim poziomie, tj. na poziomie zakładu. c) Wszystkie miejsca węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów wyposażone są w szczelne, betonowe posadzki, położone na zagęszczonej podbudowie i folii zabezpieczającej. Posadzki wyposażone są w odwodnienia liniowe, umieszczone wzdłuż ścian boksów magazynowych, które odprowadzają ewentualne wycieki z odpadów do boksów (zasobników) rozładunkowych, gdzie są mieszane z odpadami stałymi (wchłaniane, zagęszczane, uśredniane), a następnie podawane do spalania w piecu instalacji A1. Zastosowanie tej techniki uniemożliwia wydostawanie się wycieków poza halę magazynową odpadów. d) Zbiorniki magazynujące odpady ciekłe wyposażono w czujniki przelewów. Ponadto instalacja posiada techniczne możliwości ograniczenia emisji powstających w wyniku awarii, takie jak tace zbierające wycieki z ewentualnych pęknięć i rozszczelnień zbiorników i rurociągów. e) Odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodami opadowymi, a tym samym, zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych (odcieków). h) Bieżący monitoring potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
	<p>dokonywanej podczas regularnych przeglądów wszystkich urządzeń, a w razie potrzeby naprawia się urządzenia. Prowadzący instalacje wdroży m.in. procedurę nr 18 pn.: „<i>Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.</i>” oraz procedurę nr 13 pn.: „<i>Gospodarka odpadami wytworzonymi w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.</i>”, w których zawarto opis postępowania w przypadku rozsypania, rozlania odpadów lub wycieku. Ponadto, w ramach stosowanych procedur prowadzone są: „<i>Raport zmianowy</i>” oraz „<i>Rejestr działań korygujących</i>”. „<i>Raport zmianowy</i>” wypełniany jest przez każdą „zmianę”, a po jej zakończeniu (czyli co 8 godzin) rozsyłany pocztą elektroniczną, zgodnie z ustaloną listą adresatów. Elementami tego dokumentu są opisy zauważonych nieprawidłowości, awarii maszyn, informacje o pożarach, zapłonach oraz wypadkach, wyniki obchodów i kontroli urządzeń, a także opisy prac porządkowych i uwagi pracowników. Procedury określają sposób reagowania na każdą z zaistniałych awarii lub nieprawidłowości. Adekwatnie do ich rodzaju i skutków sporządzana jest stosowna dokumentacja i podejmowane są działania korygujące. Zaistniałe zdarzenia są omawiane na okresowych spotkaniach z załogą podwykonawcami.</p>

2.1.A.7. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
<p>BAT 21</p>	<p>Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, stosowane są wszystkie techniki opisane w BAT 21, tj. środki ochrony, zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii oraz system rejestracji i oceny incydentów/awarii.</p> <p>Prowadzący instalację posiada:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, - Ocenę zagrożenia wybuchem. - Dokument zabezpieczenia przed wybuchem. <p>Całość Instalacji (A1) (w tym działalności obróbki wstępnej odpadów przed spalaniem), objęta jest systemem wykrywania i gaszenia pożarów oraz wyposażona jest w specjalistyczny sprzęt oraz odpowiednią infrastrukturę (sieć wody pożarowej, sieć piany gaśniczej, zbiornik wody pożarowej z pompami podnoszącymi ciśnienie w sieci itp.). Prowadzący instalację posiada instrukcję przeciwpożarową oraz wdrożony system szkoleń załogi, a także powołaną Zakładową Grupę Bezpieczeństwa.</p> <p>Wdrożona została procedura nr 18 pn. „<i>Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.</i>”. Ponadto, instalacja posiada techniczne możliwości ograniczenia emisji powstających w wyniku awarii, takie jak tace zbierające wycieki z ewentualnych pęknięć i rozszczelnień zbiorników i rurociągów, zbiornik retencyjny mogący przejąć wody gaśnicze, stale utrzymywany poziom sorbentów i mat, które mogą być stosowane do ograniczenia wypływu i usunięcia wycieków.</p> <p>W ramach stosowanych procedur, na terenie instalacji prowadzony jest „<i>Raport zmianowy</i>” wypełniany przez każdą zmianę, a po jej zakończeniu (czyli co 8 godzin) rozsyłany pocztą elektroniczną, zgodnie z ustaloną listą adresatów. Dokumentacja ta zawiera opisy zauważonych nieprawidłowości, awarii maszyn, informacje o pożarach, zapłonach oraz wypadkach, wyniki obchodów i kontroli</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
	urządzeń. Procedury określają sposób reagowania na każdą z zaistniałych awarii lub nieprawidłowości. Adekwatnie do ich rodzaju i skutków, sporządzana jest stosowna dokumentacja i podejmowane są działania korygujące. Zaistniałe zdarzenia są omawiane na okresowych spotkaniach z załogą i podwykonawcami.

2.1.A.8. Efektywność energetyczna:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC A1 do przetwarzania odpadów
BAT 23	<p>Rozwiązania w zakresie efektywności energetycznej prowadzone są na poziomie zakładu.</p> <p>Aby zapewnić efektywne zużycie energii na terenie instalacji, zastosowano rozwiązania:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Plan racjonalizacji zużycia energii. Prowadzący instalację posiada pełne rozeznanie w zakresie zużycia energii i energochłonności poszczególnych urządzeń. Na tej podstawie możliwe jest wprowadzanie usprawnień, polegających m. in. na uruchamianiu, poza szczytem poboru energii, zespołów pracujących okresowo. W ramach corocznie opracowywanego Przeglądu energetycznego oraz Programu celów i zadań ZSZ (zintegrowanych systemów zarządzania), poddawane są analizie możliwe działania modernizacyjne, skutkujące obniżeniem zużycia energii. b. Rejestr bilansu energetycznego. Informacje o poborze energii elektrycznej oraz ilości energii wyprodukowanej są raportowane w każdy dzień roboczy w Raporcie produkcyjnym. Raportowaniu podlega również zużycie paliw. Na tej podstawie tworzony jest miesięczny bilans produkcji ujmujący ilość przetworzonych i wytworzonych odpadów, zużycie surowców, mediów, energii i paliw.

2.2. Konkluzje dla przetwarzania odpadów wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczące instalacji A2 i sposobu realizacji w instalacji A2:

2.2.1. W zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 1	<p>W 2011 r., został wdrożony System Zarządzania Środowiskowego, w oparciu o normę ISO 14001:2005. Następnie, w 2012 r., system zarządzania został rozszerzony o wymogi normy OHSAS 18001:2007. Obecnie, prowadzący instalację utrzymuje i udoskonala Zintegrowany System Zarządzania, w oparciu o ww. normę OHSAS oraz ISO 14001:2015-09.</p> <p>Wdrożony system zawiera w sobie wszystkie wytyczne konkluzji BAT 1. Kluczowe elementy systemu to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zaangażowanie kierownictwa - poprzez wskazanie w każdej z ustanowionych procedur jego roli w obszarze nadzoru, monitorowania, ustalania celów i zadań, - określenie polityki ukierunkowanej na ciągle podnoszenie efektywności w zakresie ochrony środowiska i bezpieczeństwa,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	<ul style="list-style-type: none"> - w odniesieniu do stale aktualizowanego wykazu aspektów środowiskowych, przeglądów systemu oraz raportów oceny zgodności z wymogami prawnymi i innymi, firma corocznie opracowuje Plan celów i zadań powiązany z planami finansowymi i inwestycyjnymi. Plan ten podlega okresowej ocenie w kontekście osiągniętych skutków. <p>Prowadzący instalację wdrożył następujące procedury:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nr 10 pn. „Kompetencje, szkolenia, świadomość w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 11 pn. „Komunikacja w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 4 pn. „Nadzór nad dokumentami i zapisami w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 17 pn. „Monitorowanie i pomiary w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 12 pn. „Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 9 pn. „Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 18 pn. „Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. <p>Oprócz ww. procedur, prowadzący instalację ustanowił szereg procedur i instrukcji operacyjnych, odnoszących się do realizacji i monitorowania procesów produkcyjnych, ukierunkowanych na bezpieczeństwo i minimalizację wpływu instalacji na środowisko. Opracowano i wdrożono również cykliczne działania, mające na celu wzmocnienie zaangażowania pracowników w realizację celów.</p> <p>Ponadto, prowadzący instalację wdrożył następujące procedury:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nr 14 pn. „Nadzór nad niezgodnościami oraz działania korygujące i zapobiegawcze w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 15 pn. „Audyty w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 16 pn. „Ocena zgodności w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 17 pn. „Monitorowanie i pomiary w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. <p>Kontrola efektywności odbywa się poprzez dokonywanie pomiarów i stałe monitorowanie procesów, ocenę zgodności uzyskanych zapisów z wymogami prawnymi i innymi, a w razie konieczności, natychmiastowe podejmowanie działań korygujących. Prowadzący instalację kładzie nacisk na uzyskiwanie informacji o możliwości wdrożenia działań zapobiegawczych oraz ich realizację. Efektywność tych działań jest jednym z elementów ocenianych w trakcie wykonywania audytów wewnętrznych oraz zewnętrznych (realizowanych przez jednostki akredytowane).</p> <p>Na terenie instalacji, dokonywany jest corocznie Przegląd Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Przegląd wykonywany jest przez zespół, w skład którego wchodzi członkowie zarządu, kluczowi specjaliści i przedstawiciel załogi. Raport kończy się wnioskami z przeglądu oraz zaleceniami, które muszą być wzięte pod uwagę w wyznaczaniu kolejnych celów i zadań.</p> <p>Prowadzący instalację, na bieżąco śledzi rozwój techniki i dostępność czystszych technologii oraz uwzględnia pozyskaną wiedzę w trakcie realizacji planów modernizacyjnych i inwestycyjnych, w tym, na etapie projektowania zastosowania</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	nowych urządzeń. Stosowanie najlepszych dostępnych rozwiązań uwzględniono w Analizie kontekstu organizacji, a także miało wpływ na sporządzony Plan zarządzania ryzykiem i szansami. Ponadto, prowadzący instalację zarządza strumieniami odpadów, posiada zidentyfikowane i zarządzane strumienie odpadów, ścieków i gazów odlotowych, źródeł hałasu i wibracji oraz odorów.

2.2.2. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 2	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej eksploatowanych instalacji, zarządzanie strumieniem odpadów w instalacji, prowadzone jest z zastosowaniem wszystkich technik wymienionych w BAT 2, w następujący sposób:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Opracowano i wdrożono procedurę nr 2 pn. „Akceptacja odpadów do unieszkodliwienia w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. Procedura ta określa sposób pozyskiwania i gromadzenia informacji o odpadzie (rodzaj, charakterystyka fizyko-chemiczna, ilość, sposób pakowania, wielkość i częstotliwość dostaw itp.), pozyskiwanych od poprzedniego posiadacza oraz w ramach własnych badań. Informacje te umożliwiają świadome i odpowiedzialne podjęcie decyzji o przyjęciu odpadu do przetworzenia. Procedura ta określa również zakres kompetencji przy podejmowaniu tej decyzji, uzależniony od wykrytego poziomu potencjalnych zagrożeń i zakresy działań jakie muszą być podjęte w celu ich ograniczenia. Procedura zawiera jasne wytyczne dotyczące akceptacji lub odmowy przyjęcia odpadu na etapie wstępnych uzgodnień z klientem. b. Opracowano i wdrożono procedurę nr 3 pn. „Kontrola odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwienia w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. Dotyczy ona sposobu i kontroli odpadów przybyłych na teren zakładu (lecz jeszcze nie odebranych), pod kątem zgodności z zapisami uzyskanymi i wypracowanymi na wstępnym etapie (w tym zgodność z wynikami analiz laboratoryjnych wykonanych przed podjęciem decyzji o akceptacji). Zastosowanie tej procedury wyklucza odbiór odpadów, których charakterystyka pociąga za sobą ryzyko procesowe oraz niebezpieczeństwo dla ludzi i środowiska. c. Opracowano i wdrożono procedurę nr 8 pn. „Rozładunek i magazynowanie odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp- z o.o.” oraz instrukcję nr 4 pn. „Znakowanie pojemników z odpadami w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. Ww. procedura wraz z przywołaną instrukcją opisują sposób i miejsce rozładunku odpadu (wynikający z rodzaju i właściwości odpadu), sposób znakowania pojemników z odpadami w celu ich późniejszej identyfikacji oraz obowiązki osób odpowiedzialnych za wykonanie tych czynności oraz każdorazowe wypełnienie Karty przyjęcia odpadu (powiązanej z procedurą nr 3), wskazującej datę dostawy, dostawcę odpadu, ilość, miejsce

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	<p>zmagazynowania odpadu, ścieżkę dalszego przetwarzania oraz charakter odpadu określony na podstawie wyników kontroli laboratoryjnej. Ponadto, prowadzący instalację posiada specjalistyczne oprogramowanie, w którym wprowadzane są informacje o poprzednim posiadaczu odpadu oraz wszelkie dane o odpadzie, uzyskane na każdym etapie postępowania (akceptacja, kontrola, uzgodnione warunki techniczne i handlowe oraz wyniki badań laboratoryjnych określających specyfikę i rodzaj ryzyka stwarzanego przez dany odpad). Oprogramowanie to umożliwia nadanie niepowtarzalnego numeru GeDam, zarówno danemu odpadowi dostarczonemu przez konkretnego posiadacza, jak i niepowtarzalny numer każdej dostawy.</p> <p>d. W ramach realizacji procesu D13, zostanie opracowany system kontroli wytworzonych odpadów we własnym laboratorium. Będzie on adekwatny do wymagań postawionych przez odbiorcę.</p> <p>e. Wymienione powyżej procedury nr 2, 3, 8 oraz instrukcja nr 4, mają u swej podstawy dążenie do precyzyjnego określenia własności odpadu w celu wyeliminowania ryzyka dla ludzi i środowiska. Jedną z metod jego ograniczenia jest m. in. oddzielne magazynowanie odpadów, które mogłyby wchodzić w reakcję i ich widoczne i precyzyjne znakowanie. Prowadzący instalację posiada środki techniczne, umożliwiające fizyczne rozdzielanie odpadów (np. poprzez wydzielenie tymczasowych boksów na terenie hali magazynowej oraz określenie czasu i miejsca magazynowania odpadów).</p> <p>f. W ramach procedury nr 12 pn. „Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, opracowano rozdział pn. „Proces przygotowania wstępnego – kruszenie i mieszanie odpadów”. Zapisy te będą stosowane w ramach procesu D13. Bazując na informacjach i charakterze odpadu oraz kategoriach ryzyk opracowanych w ramach badań laboratoryjnych na etapie akceptacji i kontroli odpadów, zastosowane działania eliminują niebezpieczeństwo niepożądanych reakcji chemicznych.</p> <p>g. W instalacji istnieje możliwość ręcznego oddzielania odpadów na podstawie badań wzrokowych, jednakże zastosowane procedury akceptacji i kontroli eliminują potrzebę ich stosowania. Sortowanie odpadów może być realizowane jedynie w incydentalnych przypadkach wykrycia niezgodności dostawy.</p>
BAT 40	<p>Odpady dostarczane do przetworzenia są monitorowane w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedury nr 2 pn. „Akceptacja odpadów do unieszkodliwienia w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - procedury nr 3 pn. „Kontrola odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwienia w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - procedury nr 8 pn. „Rozładunek i magazynowanie odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.” oraz instrukcji nr 4 „Znakowanie pojemników z odpadami w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. <p>Wymienione powyżej procedury nr 2, 3, 8 i instrukcja nr 4 mają u swej podstawy dążenie do precyzyjnego określenia własności odpadu w celu wyeliminowania</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	<p>ryzyka dla ludzi i środowiska. Procedury zostały szczegółowo opisane w BAT 2.</p> <p>Ponadto, w ramach procedury nr 12 pn. „Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, opracowano rozdział pn. „Proces przygotowania wstępnego - kruszenie i mieszanie odpadów”. Zapisy te będą stosowane w ramach procesu D13. Bazując na informacjach i charakterze odpadu oraz kategoriach ryzyk opracowanych w ramach badań laboratoryjnych na etapie akceptacji i kontroli odpadów, zastosowane działania eliminują niebezpieczeństwo niepożądanych reakcji chemicznych.</p>

2.2.3. W zakresie ochrony przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 1	<p>W ramach wdrożonego Systemy Zarządzania Środowiskowego, prowadzący instalację, posiada identyfikowane i zarządzane strumienie odpadów, ścieków i gazów odlotowych, źródeł hałasu i wibracji oraz odorów.</p> <p>Instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13 (instalacja IPPC A2) nie oddziałuje na obiekty wrażliwe poprzez dokuczliwość hałasu lub wibracji.</p>
BAT 17	<p>Instalacja IPPC A2 nie oddziałuje na obiekty wrażliwe poprzez dokuczliwość hałasu lub wibracji, dlatego nie stwierdza się konieczności opracowywania planu zarządzania hałasem i wibracjami. Źródła hałasu eksploatowane w ramach instalacji IPPC A2 zostały opisane i zaznaczone na planie zakładu.</p> <p>Instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13, zlokalizowana jest w Hali Magazynowej Odpadów, co dodatkowo ogranicza jej oddziaływanie akustyczne na otaczające tereny. Rozpoznano najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej.</p> <p>Instalacje eksploatowane na terenie zakładu, w tym instalacja IPPC A2, nie oddziałują na obiekty wrażliwe, co zostało potwierdzone:</p> <ul style="list-style-type: none"> - analizami oddziaływania akustycznego zakładu przeprowadzonymi np. w ramach opracowywania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, - pomiarami hałasu (wykonywanymi zgodnie z obowiązującymi przepisami i wymogami pozwolenia zintegrowanego raz na dwa lata). <p>Lokalizacja zakładu na terenie przemysłowym (w kompleksie przemysłowym), w odległości około 1,8 do 2,0 km od najbliższego obszaru chronionego akustycznie (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna rozproszona) jest korzystna z uwagi na oddziaływanie akustyczne.</p> <p>Do Spółki, nie wpływają żadne skargi na uciążliwości spowodowane emisją hałasu lub wibracji, w wyniku działalności zakładu.</p> <p>Zasady reagowania na wszelkie stwierdzone nieprawidłowości, opisane są w procedurze nr 14 pn. „Nadzór nad niezgodnościami oraz działania korygujące i zapobiegawcze w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	Sposoby identyfikacji i reagowania na napływające skargi, opisane są w procedurze nr 11 pn. „Komunikacja w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”.
BAT 18	<p>W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji, stosowane są następujące techniki:</p> <p>a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Na terenie instalacji znajdują się budynki lub osłony budynkowe z izolacją, w celu ograniczenia emisji hałasu. Technika jest stosowana przy projektowaniu nowych budynków i lokalizowaniu urządzeń.</p> <p>b. Środki operacyjne W ramach środków operacyjnych, stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrola i konserwacja urządzeń, realizowana zgodnie z procedurą nr 9 pn. „Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - w miarę możliwości, zamykanie i otwieranie drzwi i okien, - obsługa urządzeń przez doświadczony personel, - unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy (np. ruch kołowy, dostawy i odbiory) oraz przetwarzanie odpadów w kruszarce, prowadzone są wyłącznie w porze dziennej <p>c. Mało hałaśliwy sprzęt Kryterium poziomu wytwarzanego hałasu jest brane pod uwagę przy zakupie nowego sprzętu i urządzeń.</p> <p>d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Na terenie instalacji stosuje następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń, - obudowanie hałaśliwych urządzeń, - zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.

2.2.4. W zakresie gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 4	<p>Wszystkie miejsca magazynowania odpadów zostały wykonane z uwzględnieniem ograniczenia ryzyka środowiskowego. Są zadaszone i posiadają szczelne podłoża, wyposażone w rzapie bezodpływowe. Posiadają system wykrywania i gaszenia pożarów.</p> <p>Stosowane są wszystkie techniki opisane w BAT 4, w szczególności:</p> <p>a. Miejsca magazynowania odpadów, w ramach możliwości technicznych, są zlokalizowane możliwie jak najdalej od miejsc wrażliwych i możliwie najbliżej, lub też w miejscu wstępnego przetwarzania, tak by wyeliminować zbędne przemieszczanie odpadów,</p> <p>b. Ilość odpadów magazynowanych w danym obiekcie jest ustalona i uwzględnia zagrożenie pożarowe oraz uwarunkowania techniczne. Ilość odpadów zmagazynowanych jest monitorowana i raportowana w każdy dzień roboczy. System znakowania umożliwia ustalenie czasu magazynowania odpadów,</p> <p>c. Zarówno obiekty, jak i sprzęt używany do załadunku, rozładunku</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	<p>i magazynowania odpadów, jest wyraźnie oznakowany. Konstrukcja miejsc magazynowania zabezpiecza odpady przez wpływem czynników zewnętrznych. W ramach procedury akceptacji przyjęcia odpadu dobierane są również (sugerowane poprzedniemu posiadaczowi) opakowania odpowiednie do własności odpadu. Odpady w opakowaniach są magazynowane na stelażach, umożliwiającym ich bezpieczne, stabilne przechowywanie,</p> <p>d. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów w opakowaniach, odpowiadają wymogom bezpiecznego postępowania z odpadami niebezpiecznymi - system wizyjny, system wykrywania i gaszenia pożaru, uszczelnione podłoże, rzępa bezodpływowe. Zasadą jest magazynowanie w nich odpadów w sposób selektywny, uzależniony od nadanej klasyfikacji.</p>
BAT 5	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe, związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, opracowano i wdrożono następujące procedury obejmujące postępowanie i przemieszczanie odpadów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nr 8 pn. „Rozładunek i magazynowanie odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 12 pn. „Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, - Nr 13 pn. „Gospodarka odpadami wytworzonymi w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”. <p>Czynności z zakresu postępowania z odpadami i ich przemieszczania wykonują jedynie pracownicy, posiadający wymagane kompetencje i uprawnienia. Posiadają środki techniczne minimalizujące wpływ odpadów na ludzi i środowisko.</p> <p>Są zobowiązani do:</p> <ul style="list-style-type: none"> - magazynowania odpadów tylko w dozwolonych miejscach magazynowania i w sposób właściwy dla charakteru odpadu, - ciągłej kontroli szczelności opakowań z odpadami i elementów instalacji, - natychmiastowego raportowania i usuwania wszelkich nieszczelności oraz uwolnionych odpadów, - stosowania środków ochrony zbiorowej i indywidualnej w czasie postępowania z odpadami, w tym ich przemieszczania.
BAT 24	<p>Aby ograniczyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania, SARPI DG w ograniczonym zakresie stosuje ponowne wykorzystanie opakowań.</p> <p>Znaczny poziom ryzyka związany z niebezpieczeństwem reakcji pomiędzy odpadami i nawet śladowymi zanieczyszczeniami ogranicza możliwość powtórnego wykorzystania opakowań. Tak zwane opakowania zwrotne są stosowane, ale tylko w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne i nieaktywne (np. przeterminowane produkty) oraz pod warunkiem, że opakowania nie ulegają zabrudzeniu, lub też jeśli wracają do poprzedniego posiadacza w celu załadunku tym samym rodzajem odpadów.</p>

2.2.5. W zakresie ochrony powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 3	<p>Został wdrożony System Zarządzania Środowiskowego (SZŚ) w oparciu o normę ISO 14001:2015, a także System Zarządzania BHP według normy ISO 45001:2024 oraz System Zarządzania Energią ISO 50001:2018.</p> <p>Wdrożony system obejmuje informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych z działalności instalacji do przetwarzania odpadów Instalacji A2, stanowiących emisję zorganizowaną:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sieci oparowej Hali Magazynowania odpadów HMO (emitor E6) (wartości średnie, wartości ładunków danych substancji).
BAT 8	<p>Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 8, będzie prowadziła pomiar zorganizowanej emisji do powietrza z sieci oparowej obiektu HMO (na emitorze E6), w zakresie i z częstotliwością podaną poniżej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pył – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy, - całkowite LZO – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy.
BAT 10	<p>Operator instalacji wyklucza przypadki, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów z instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 (instalacja A2).</p> <p>Powietrze z Hali Magazynowej Odpadów (HMO) w którym pracuje kruszarka Untha (kruszarka nr 1), kierowane jest do spalania w piecu.</p> <p>W warunkach innych niż normalne, tj. podczas postoju pieca, powietrze z systemu oparowego obiektu HMO będzie oczyszczane w systemie Carbowent typu CW20L (filtr tkaninowy, filtr węglowy) i kierowane do powietrza atmosferycznego emitorem E6. Neutralizacja odorów w systemie oparowym jest niezwykle wysoka, sprawność procesu przekracza 99%, niezależnie od koncentracji wlotowej.</p> <p>Z uwagi na powyższe, operator instalacji nie planuje monitorowania emisji odorów z instalacji.</p>
BAT 12	<p>Opracowanie i wdrożenie planu zarządzania odorami, stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego, ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.</p> <p>Neutralizacja odorów w zastosowanym systemie oparowym jest niezwykle wysoka, sprawność procesu przekracza 99%, niezależnie od koncentracji wlotowej.</p> <p>Zgodnie z BAT10, wyklucza się przypadek, w którym oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów z instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2).</p> <p>Z uwagi na powyższe, stwierdza się brak obowiązku opracowania i wdrożenia planu zarządzania odorami, jednakże jeżeli okaże się, że instalacja będzie powodowała uciążliwości odorowe, operator instalacji będzie zobowiązany do wdrożenia przedmiotowego planu.</p>
BAT 13	<p>Wymienione w BAT 13 przypadki i zastosowania technik nie dotyczą instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 (IPPC A2).</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 14	<p>W ramach działalności przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2), zastosowano techniki zapobiegające emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu i związków organicznych:</p> <p>a) minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez odpowiednią konstrukcję układu rurociągów (zminimalizowanie długości rurociągów), ograniczenie prędkości ruchu kołowego),</p> <p>d) uwzględniając zmiany jakie zaszły na Instalacji A2, m.in. powstanie nowego źródła emisji zorganizowanej (emitor E6), zastosowano ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez: przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętym budynku HMO; gromadzenie i kierowanie emisji do systemu redukcji emisji; utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w budynkach;</p> <p>e) nawilżenie - odpady przeznaczone do rozdrobnienia będą zwilżane w następstwie wtryskiwania wody;</p> <p>g) czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady.</p>
BAT 25	<p>Aby ograniczyć emisje pyłów do powietrza z działalności przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2), zastosowano:</p> <p>- technikę b) filtr tkaninowy – filtr wstępny w systemie Carbowent typu CW20L. Ponadto odpady przeznaczone do rozdrobnienia są zwilżane w następstwie wtryskiwania wody.</p> <p>Dotrzymany zostanie poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów, którego górna granica wynosi 5 mg/Nm³ – dotyczy emitora E6 (system oparowy budynku HMO).</p>
BAT 31	<p>Aby ograniczyć emisje lotnych związków organicznych do powietrza z działalności mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, zachodzącej na instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2), w celu realizacji technik wymienionych w BAT 31, zastosowano:</p> <p>a) adsorpcję na węglu aktywnym.</p> <p>Dotrzymany zostanie poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL), w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, którego górna granica wynosi 30 mg/Nm³. Dotyczy emitora E6 (system oparowy budynku HMO).</p>

2.2.6. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 1	<p>W 2011 r., został wdrożony System Zarządzania Środowiskowego, w oparciu o normę ISO 14001:2005. Następnie, w 2012 r., system zarządzania został rozszerzony o wymogi normy OHSAS 18001:2007. Obecnie, prowadzący instalację utrzymuje i udoskonala Zintegrowany System Zarządzania, w oparciu</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	<p>o ww. normę OHSAS oraz ISO 14001:2015-09.</p> <p>W przedmiotowej instalacji, analizowanym procesem jest proces D13 (instalacja IPPC A2), gdzie BAT 1 ma zastosowanie w ograniczonym zakresie, ze względu na brak powstawania ścieków (w tym, emisji pośredniej i bezpośredniej) do wody oraz brak zapotrzebowania na wodę.</p> <p>Zatem System Zarządzania Środowiskowego, odnosząc się do procesu D13, nie uwzględnia monitorowania emisji do wody oraz wykazu strumieni ścieków.</p> <p>Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13, nie wiąże się ze zużyciem wody i emisją ścieków. W instalacji przetwarzania odpadów D13 (IPPC A2) nie powstają ścieki przemysłowe. Z instalacji IPPC A2 nie następuje ani emisja bezpośrednia ścieków do wody, ani emisja pośrednia ścieków do wody.</p> <p>Lista odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie D13, nie zawiera odpadów płynnych, których kruszenie mogłoby powodować powstawanie ścieków.</p> <p>Instalacja zlokalizowana jest w Hali Magazynowej Odpadów, tj. pod zadaszeniem, bez dostępu do wód opadowych. Hala wyposażona jest w szczelną, betonową posadzkę, położoną na zagęszczonej podbudowie i folii zabezpieczającej. Posadzka wyposażona jest w odwodnienia liniowe, umieszczone wzdłuż ścian boksów magazynowych, które odprowadzają ewentualne wycieki z odpadów do boksów (zasobników) rozładunkowych, gdzie są mieszane z odpadami stałymi (wchłaniane, zagęszczane, uśredniane), a następnie podawane do spalania w instalacji IPPC A1. Ewentualne wycieki z odpadów traktowane są jak odpady (nie stanowią ścieków).</p>
BAT 19	<p>Ze względu na fakt, że eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13, nie wiąże się ze zużyciem wody i emisją ścieków, a także fakt, że w instalacji przetwarzania odpadów D13 (IPPC A2) nie powstają ścieki przemysłowe, należy uznać, iż BAT 19 nie ma zastosowania.</p> <p>Niemniej jednak, prowadzący instalację wdrożył następujące rozwiązania:</p> <ol style="list-style-type: none"> Powierzchnia nieprzepuszczalna - odpady są magazynowane i przetwarzane w procesie D13 na terenie hali magazynowej odpadów, wyposażonej w szczelną, betonową posadzkę, położoną na zagęszczonej podbudowie i folii zabezpieczającej. Posadzka wyposażona jest w odwodnienia liniowe, umieszczone wzdłuż ścian boksów magazynowych, które odprowadzają ewentualne wycieki z odpadów do boksów (zasobników) rozładunkowych, gdzie są mieszane z odpadami stałymi (wchłaniane, zagęszczane, uśredniane), a następnie podawane do spalania w instalacji IPPC A1. Zastosowanie tej techniki uniemożliwia wydostawanie się wycieków poza halę magazynową odpadów, Zadaszenia obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów - odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych (w hali), aby zapobiec kontaktowi z wodami opadowymi, a tym samym, zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych (odcieków), Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
	<p>- bieżący monitoring potencjalnych wycieków, opiera się na ocenie ryzyka dokonywanej podczas regularnych przeglądów wszystkich urządzeń, a w razie potrzeby, naprawia się urządzenia. Prowadzący instalacje wdrożył m. in. procedurę nr 18 pn. „Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.” oraz procedurę nr 13 pn. „Gospodarka odpadami wytworzonymi w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.”, w których zawarto opis postępowania w przypadku rozsypania, rozlania odpadów lub wycieku. Ponadto w ramach stosowanych procedur, prowadzone są Raport zmianowy oraz Rejestr działań korygujących. Raport zmianowy wypełniany jest przez każdą zmianę, a po jej zakończeniu (czyli co 8 godzin) rozsyłany pocztą elektroniczną, zgodnie z ustaloną listą adresatów. Elementami tego dokumentu są opisy zauważonych nieprawidłowości, awarii maszyn, informacje o pożarach, zapłonach oraz wypadkach, wyniki obchodów i kontroli urządzeń, a także opisy prac porządkowych i uwagi pracowników. Procedury określają sposób reagowania na każdą z zaistniałych awarii lub nieprawidłowości. Adekwatnie do ich rodzaju i skutków sporządzana jest stosowna dokumentacja i podejmowane są działania korygujące. Zaistniałe zdarzenia są omawiane na okresowych spotkaniach z załogą i podwykonawcami.</p>

2.2.7. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
<p>BAT 21</p>	<p>Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, stosowane są wszystkie techniki opisane w BAT 21, tj. środki ochrony, zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii oraz system rejestracji i oceny incydentów/awarii.</p> <p>Prowadzący instalację posiada opracowaną i wdrożoną procedurę pn. „Działania SARPI Dąbrowa Górnicza podczas wypadku masowego lub katastrofy przemysłowej, w tym zdarzeń związanych z zagrożeniem bombowym oraz atakami terrorystycznymi”.</p> <p>Prowadzący instalację posiada:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, - Ocenę zagrożenia wybuchem, - Dokument zabezpieczenia przed wybuchem. <p>Całość instalacji (w tym Hala Magazynowa Opadów) objęta jest systemem wykrywania i gaszenia pożarów oraz wyposażona jest w specjalistyczny sprzęt oraz odpowiednią infrastrukturę (sieć wody pożarowej, sieć piany gaśniczej, zbiornik wody pożarowej z pompami podnoszącymi ciśnienie w sieci itp.). Prowadzący instalację posiada Instrukcję przeciwpożarową oraz wdrożony system szkoleń załogi, a także powołaną Zakładową Grupę Bezpieczeństwa.</p> <p>Wdrożona została procedura nr 18 pn. „Gotowość i reagowanie na awarie,</p>

	<p>wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.". Ponadto, instalacja posiada techniczne możliwości ograniczenia emisji powstających w wyniku awarii, takie jak tace zbierające wycieki z ewentualnych pęknięć i rozszczelnień zbiorników i rurociągów, zbiornik retencyjny mogący przejąć wody gaśnicze, stale utrzymywany poziom sorbentów i mat, które mogą być stosowane do ograniczenia wypływu i usunięcia wycieków.</p> <p>W ramach stosowanych procedur, na terenie instalacji prowadzone są Raport zmianowy i Karta obchodów, wypełniane przez każdą zmianę, a po jej zakończeniu (czyli co 8 godzin) rozsyłane pocztą elektroniczną zgodnie z ustaloną listą adresatów. Dokumentacja ta zawiera opisy zauważonych nieprawidłowości, awarii maszyn, informacje o pożarach, zapłonach oraz wypadkach, wyniki obchodów i kontroli urządzeń. Procedury określają sposób reagowania na każdą z zaistniałych awarii lub nieprawidłowości. Adekwatnie do ich rodzaju i skutków, sporządzana jest stosowna dokumentacja i podejmowane są działania korygujące. Zaistniałe zdarzenia są omawiane na okresowych spotkaniach z załogą i podwykonawcami.</p>
--	--

2.2.8. Efektywność energetyczna

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji A2
BAT 23	<p>Aby zapewnić efektywne zużycie energii na terenie instalacji, zastosowano rozwiązania:</p> <p>a. Plan racjonalizacji zużycia energii Prowadzący instalację posiada pełne rozeznanie w zakresie zużycia energii i energochłonności poszczególnych urządzeń. Na tej podstawie możliwe jest wprowadzanie usprawnień, polegających m. in. Na uruchamianiu, poza szczytem poboru energii, zespołów pracujących okresowo. W ramach corocznie opracowywanego Programu celów i zadań ZSZ (zintegrowanych systemów zarządzania), poddawane są analizie możliwe działania modernizacyjne, skutkujące obniżeniem zużycia energii.</p> <p>b. Rejestr bilansu energetycznego Informacje o poborze energii elektrycznej oraz ilości energii wyprodukowanej są raportowane w każdy dzień roboczy w Raporcie produkcyjnym. Raportowaniu podlega również zużycie paliw. Na tej podstawie tworzony jest miesięczny bilans produkcji ujmujący ilość przetworzonych i wytworzonych odpadów, zużycie surowców, mediów, energii i paliw.</p>

”

VII. W części VIII. decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, w punkcie 1. „Monitoring procesów technologicznych”, podpunkt 1.5. „Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„1.5. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

Przedmiotowa instalacja (A1) podlega obowiązkowi przeprowadzania ciągłych i okresowych pomiarów emisji substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych. Ponadto, w sposób ciągły należy monitorować takie parametry spalin jak: przepływ, ciśnienie dynamiczne i statyczne, temperatura, zawartość wilgoci i zawartość tlenu.

Monitoring emisji do powietrza z instalacji spalania odpadów należy prowadzić w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów oraz w zakresie określonym w przepisach.

Monitoring emisji do powietrza powinien również spełniać wymogi decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów, w zakresie opisanym w rozdziale VII. pozwolenia (pkt. VII.2.1.5 - BAT 4).

Należy okresowo monitorować emisje zorganizowane do powietrza, pochodzące z emitora E5 – sieć oparowa budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK) oraz z emitora E6 – sieć oparowa Hali Magazynowania Odpadów (HMO). Częstotliwość pomiarów pyłu ogółem i całkowitego LZO: 1 raz na sześć miesięcy.

Monitoring emisji do powietrza powinien również spełniać wymogi Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie opisanym w rozdziale VII. pozwolenia (pkt. VII.2.2.5. - BAT 8).

Sposób ewidencjonowania i prezentowania wyników pomiarów powinien być zgodny z wymaganiami obowiązujących przepisów w tym zakresie.

Wyniki ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza przekazywane będą w układzie obejmującym wyniki pomiarów, bilans ładunków substancji wprowadzanych do powietrza oraz analizę statystyczną wyników w odniesieniu do dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza ilości substancji zanieczyszczających, w oparciu o oprogramowanie będące elementem systemu do ciągłego pomiaru emisji.

Wyniki pomiarów oraz inne dane będą przedkładane właściwemu organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Emisja zorganizowana do powietrza z emitora E1, w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, będzie monitorowana w sposób ciągły dla substancji, dla których określono obowiązek ciągłego monitorowania w normalnych warunkach eksploatacji oraz w sposób okresowy (pomiar wykonywany raz na trzy lata) dla substancji, dla których określono obowiązek wykonywania pomiarów okresowych

podczas normalnych warunków eksploatacji”.

VIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 29 marca 2013 r. nr 766/OS/2013 Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił spółce Sarpi Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów – spalarni odpadów zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Koksowniczej 16.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2584/OS/2013 z dnia 9 grudnia 2013 r.;
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 366/OS/2015 z dnia 27 lutego 2015 r.;
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego nr 4538/OE/2023 z dnia 8 grudnia 2023 r.;
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego nr 798/OE/2024 z dnia 26 lutego 2024 r.

W dniu 3 listopada 2022 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

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

- 1) rozbudowy instalacji IPPC A1 do termicznego przekształcania odpadów, poprzez rozbudowę węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, obejmującej budowę budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK) wraz z nową kruszarką odpadów (kruszarka nr 3 Metso), ładowarką, boksami betonowymi na materiał oraz wymaganymi instalacjami;
- 2) planowanego przeniesienia do budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK), istniejącej kruszarki dwuwalowej Sant-Andrea, zlokalizowanej aktualnie na placu magazynowym przy Wiacie Beczek (obiekt WB).

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z brzmieniem punktu 5 ppkt 1 b, c (instalacja A2 do przetwarzania odpadów w procesie D13) oraz 5 ppkt 2 b (instalacja A1 do termicznego przekształcania odpadów) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. poz. 1839 z późn. zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 16 grudnia 2022 r., 5 stycznia 2023 r., 5 stycznia 2024 r., 25 kwietnia 2024 r., 17 czerwca 2024 r. oraz 3 września 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 30 grudnia 2022 r., 7 lutego 2023 r., 26 stycznia 2024 r., 22 marca 2024 r., 20 maja 2024 r., 19 lipca 2024 r. oraz 5 listopada 2024 r.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, zgodnie z art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 20 stycznia 2023 r. wystąpił do Prezydenta Miasta w Dąbrowie Górniczej o przedstawienie opinii, z zastrzeżeniem, że w przypadku niewydania opinii w terminie dwóch tygodni od dnia doręczenia pisma przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną, zgodnie z art. 41 ust 6b ustawy o odpadach. W przewidzianym terminie Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej postanowieniem znak: WOŚ.6233.1.1.2023.AW z 27 stycznia 2023 r. wydał pozytywną opinię, w zakresie wniosku spółki SARPI Dąbrowa Górniczej z dnia 3 listopada 2022 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów – spalarni odpadów, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Koksowniczej 16.

Ponadto organ w toku postępowania, pismem z dnia 20 stycznia 2023 r., wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 18 października 2023 r. nr 105/2023/AG (sprostowanym postanowieniem z dnia 27 grudnia 2023 r. nr 7/2023/MKB) zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji IPPC A1 do termicznego przekształcania odpadów, w związku z inwestycją polegającą na budowie Węzła Kruszenia odpadów stałych, realizowaną przez SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., na terenie przy ulicy Koksowniczej 16 w Dąbrowie Górniczej.

Pismami z dnia 6 lutego 2023 r., z dnia 5 kwietnia 2023 r., z dnia 5 czerwca 2023 r., z dnia 4 sierpnia 2023 r., z dnia 17 października 2023 r., z dnia 15 grudnia 2023 r., z dnia 12 lutego 2024 r., z dnia 11 kwietnia 2024 r., z dnia 12 czerwca 2024 r., z dnia 2 sierpnia 2024 r., z dnia 3 października 2024 r. oraz z dnia 10 grudnia 2024 r., Strona została zawiadomiona o niezakończonym w terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczona o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 572, dalej: KPA).

Pismem z dnia 22 stycznia 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00120/25 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, *„Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie”* (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze

reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

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

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

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach

oddziaływania na środowisko;

- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

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

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

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

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

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

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

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

- I. Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw;
- III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii;
- IV. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- VII. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości;

VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

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

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

Ad. 1

Strona zwróciła się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w związku z planowaną rozbudową i przebudową zakładu, tj. rozbudową instalacji IPPC A1 do termicznego przekształcania odpadów (poprzez rozbudowę węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów), obejmującą budowę budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK), wraz z nową kruszarką odpadów (kruszarka nr 3 Metso), ładowarką, boksami betonowymi na materiał oraz wymaganymi instalacjami. Zmiany planowane w zakładzie obejmują również przeniesienie istniejącej kruszarki dwuwałowej Sant-Andrea, zlokalizowanej obecnie na placu magazynowym przy Wiacie Beczek (obiekt WB), do budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych. Bez zmian pozostaje istniejąca kruszarka jednowałowa Untha (kruszarka nr 1), zlokalizowana w Hali Magazynowej Odpadów (obiekt HMO), pracująca na potrzeby instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 (IPPC A2). Zgodnie z zapisami obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, instalacja będzie pracowała w czasie awarii lub remontów instalacji podstawowej IPPC A1 do termicznego przekształcania odpadów, jak również w trakcie normalnej pracy, przejmując nadwyżki przyjętych do zakładu odpadów. Jak określono we wniosku, kruszarki nr 1 (Untha) i nr 3 (Metso), nie będą pracowały jednocześnie. Brak możliwości jednoczesnej pracy kruszarek spowodowany jest ograniczeniami w mocy dyspozycyjnej dostępnej na Zakładzie.

W związku z powyższym, zgodnie z wnioskiem Strony, dokonano zmian w części I. decyzji „Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw”.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, zmiany w instalacji IPPC A1 do termicznego przekształcania odpadów, nie wiążą się ze zwiększeniem wydajności instalacji, lecz mają na celu rozbudowę i modernizację instalacji, celem zwiększenia bezpieczeństwa pożarowego i środowiskowego, poprzez poprawę warunków magazynowania i przetwarzania odpadów na terenie zakładu oraz zapewnienie lepszej organizacji dostaw odpadów do unieszkodliwiania.

Ad. 2

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że po planowanych zmianach instalacje IPPC, zlokalizowane na terenie zakładu, spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik. W dokumentacji wnioskowej porównano sposób prowadzenia działalności na terenie zakładu, z zaleceniami w zakresie zapobiegania i ograniczania emisji, zawartymi 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. Rozwiązania techniczne, wymienione w części VII. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

W wyniku planowanej rozbudowy i przebudowy zakładu powstaną dwa nowe emitory, stanowiące źródła emisji zorganizowanej pyłu zawieszonego i LZO do powietrza, pracujące podczas postoju pieca, tj.:

- emitor E5 - sieć oparowa, wyposażona w alternatywny układ redukcji emisji Carbowent typu CW20L z budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK);
- emitor E6 - sieć oparowa, wyposażona w alternatywny układ redukcji emisji Carbowent typu CW20L z Hali Magazynu Odpadów (HMO).

Źródłem emisji substancji zanieczyszczających z emitora E5 będą procesy prowadzone w budynku Węzła Kruszenia odpadów stałych (WK), w szczególności kruszenie/rozdrabnianie odpadów (dwie kruszarki: kruszarka nr 3 Metso, kruszarka nr 2 Sant-Andrea), stanowiące węzeł przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji IPPC A1.

Źródłem emisji substancji zanieczyszczających z emitora E6 będą procesy prowadzone w Hali Magazynowania Odpadów (HMO), w szczególności procesy przyjmowania, magazynowania i podawania odpadów do spalania, stanowiące węzeł przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji IPPC A1 oraz kruszenie i rozdrabnianie odpadów na kruszarce nr 1 Untha, stanowiącej część instalacji IPPC A2.

W związku z planowanymi zmianami na terenie zakładu, konieczna była aktualizacja zapisów pozwolenia zintegrowanego, poprzez ujęcie w nich dwóch nowych źródeł zorganizowanej emisji substancji do powietrza.

W punkcie IV.1. pozwolenia zintegrowanego, ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolonych do wprowadzania do powietrza z sieci oparowej, pracującej podczas postępu pieca obrotowego. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez operatora instalacji. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, uwzględniające istniejące oraz nowo powstałe źródła emisji substancji do powietrza, zlokalizowane na terenie zakładu, wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji na terenie zakładu 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) 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. z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Wielkość dopuszczalnej emisji pyłu oraz lotnych związków organicznych z nowopowstałych emitorów (emitor E-5 oraz emitor E-6), podlegających pod wymagania konkluzji BAT, określono w jednostkach zgodnych z wymaganiami zapisów konkluzji BAT, tj. w [mg/Nm³].

Planowane zmiany w instalacji IPPC A1 do termicznego przekształcania odpadów (rozbudowa węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów), będące przedmiotem wniosku, nie wiążą się ze zmianami dopuszczalnych stężeń i emisji rocznych zanieczyszczeń z procesu termicznego przekształcania odpadów (emitor E1), jednakże wiążą się ze zmianami dopuszczalnych stężeń oraz emisji rocznych zanieczyszczeń dla pozostałych źródeł (dla projektowanych emitorów E5 i E6). W związku z nowymi emitorami, stwierdza się wzrost emisji rocznych zanieczyszczeń dla zakładu SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. dla pyłu ogółem o 0,0148 Mg/rok oraz dla LZO o 0,0908 Mg/rok. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej:

- zmiany w instalacji nie zaliczają się do zmiany istotnej, w myśl art. 214 ust. 3 ustawy POŚ, z uwagi na brak zwiększenia skali działalności wynikających z tej zmiany;
- emisja pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5 z instalacji nie będzie w żadnym punkcie powodowała przekroczenia stężeń odniesionych do okresu 1 godziny (D1) i okresu roku (Da), określonych w ww. rozporządzeniu w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu;
- zmiany instalacji spowodują zmniejszenie negatywnego oddziaływania na środowisko w zakresie emisji pyłu i LZO, poprzez ujęcie nieorganizowanych emisji z kruszarki stojącej na placu zewnętrznym do nowego budynku WK. Ponadto, zanieczyszczone powietrze z budynków Węzła Kruszenia (WK) i Hali Magazynowania Odpadów (HMO), kierowane będzie do spalania w piecu obrotowym, a podczas postępu pieca, oczyszczane w systemach odciągowych

budynków WK i HMO, wyposażonych w wysokosprawne filtry tkaninowe i filtry węglowe, o sprawności > 99%;

- aktualne tło zanieczyszczeń dla terenu zakładu ujmuje istniejącą emisję niezorganizowaną, która będzie znacznie ograniczona, poprzez omawianą modernizację zakładu.

Zgodnie z wnioskiem Strony, mając na uwadze wymagania monitoringowe, wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ww. ustawy POŚ, w punkcie VIII.1.5. pozwolenia zintegrowanego, nałożono obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów okresowych emisji substancji do powietrza z sieci oparowej budynku WK oraz HMO.

Ad. 3

Zmiany w decyzji dot. hałasu wynikają z konieczności aktualizacji zapisów w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. W zakresie istniejących źródeł hałasu, część została zlikwidowana lub zmieniona. Niektóre źródła zostały przeniesione z otwartej przestrzeni do wewnątrz hali. Dodano nowe źródła hałasu nieujęte w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym.

W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu nie występują tereny chronione akustycznie, zakład otaczają tereny przemysłowe, użytki rolne, tereny leśne.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna znajduje się około 1,8 km od granicy zakładu.

Przedstawione we wniosku wyniki poziomu dźwięku w punktach obserwacji oraz rozkłady pola akustycznego w postaci izofon dla pory dnia i nocy, wykazują brak przekroczeń dopuszczalnego poziomu dźwięku na terenach podlegających ochronie akustycznej z terenu przedmiotowego przedsięwzięcia.

Zastosowane przez operatora instalacji techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

Ad. 4

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje gospodarkę wodno-ściekową w zakresie punktu VII.2. (część VII. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, punkt 2. „Wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE”).

W wyżej wymienionym punkcie pozwolenia zintegrowanego aktualnie ujęte są:

- w podpunkcie 2.1.: sposób realizacji w instalacji A1 (instalacja do termicznego przekształcania odpadów) konkluzji BAT w odniesieniu do spalania odpadów (WI),
- w podpunkcie 2.2.: sposób realizacji w instalacji A2 (instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13) konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT).

Zgodnie z wnioskiem Strony, w wyżej wymienionym punkcie pozwolenia zintegrowanego ujęty ma zostać:

- sposób realizacji w instalacji A1 (instalacja do termicznego przekształcania odpadów) konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) - obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do spalania, zachodząca w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji A1.

Ścieki przemysłowe z instalacji A1 (instalacja do termicznego przekształcania odpadów) stanowią:

- odmuliny z kotła odzysknicowego,
- ścieki z procesu przygotowania wody do kotła (stacja DEMI),
- kondensat z parowych obiegów grzewczych.

Działalność obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania, prowadzona w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji (A1), nie generuje ścieków przemysłowych. Ewentualne wycieki z węzła traktowane są jak odpady (nie stanowią ścieków).

W niniejszej decyzji przedstawiono ocenę spełnienia najlepszych dostępnych technik dla węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji A1, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Po dokonaniu tej oceny stwierdzono, że w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji A1, zostaną wdrożone rozwiązania wynikające z konkluzji BAT 19.

W związku z tym, że praca węzła przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów w instalacji A1, nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej następujące konkluzje BAT nie mają zastosowania:

- BAT 1 punkt V. litera a) (dot. monitorowania emisji do wody) oraz punkt XI. (dot. wykazu strumieni ścieków),
- BAT 3 (dot. emisji do wody),
- BAT 6 (dot. emisji do wody),
- BAT 7 (dot. emisji do wody),
- BAT 11 (dot. rocznego zużycia wody i wytwarzania ścieków),
- BAT 20 (dot. emisji do wody).

Pomimo zużycia wody w węźle przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów instalacji (A1), zakład nie monitoruje zużycia wody w węźle. Monitorowanie zużycia wody odbywa się na poziomie zakładu.

Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z wnioskiem Strony, w niniejszej decyzji, w części VII. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”, w punkcie 2. „Wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE”, w podpunkcie 2.1. „Konkluzje dla spalania odpadów wynikające z Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. dotyczące instalacji A1 i sposób realizacji w instalacji A1”, dopisano nową treść w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

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

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

/-/ z up. Marszałka Województwa

Grzegorz Januszek
p. o. Zastępcy Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych