

Katowice, 16 stycznia 2026 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.113.2024
(OE-PZ.7222.18.2023)
znak pisma: OE-WS-PZ.KW-00061/26
za dowodem doręczenia

Decyzja nr **303/OE/2026**

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691, dalej: ustawa KPA) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647, dalej: ustawa POŚ)

po rozpoznaniu wniosku Strony, z dnia 19 lutego 2020 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 15 maja 2012 r., nr 1179/OS/2012 (z późn. zm.) dla instalacji pn.: „Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów z kompostownią odpadów (instalacją stabilizacji tlenowej) wraz z sortownią, kruszarnią odpadów budowlanych i demontażem odpadów wielkogabarytowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Krakowskiej 315d, eksploatowanej przez Zakład Gospodarki Odpadami S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej, przy ul. Krakowskiej 315d (NIP: 5471900421, REGON: 072321490), w następujący sposób:

- I. **W części II. „Warunki wytwarzania, odzysku, unieszkodliwiania i zbierania odpadów”, w punkcie 3. „Zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów”, podpunkt 3.4. „Zbieranie odpadów”, otrzymuje brzmienie:**

„3.4. Zbieranie odpadów:

3.4.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania,

Przewidziane do zbierania odpady, wymienione w poniższej tabeli, będą magazynowane na terenie Instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w Bielsku Białej, przy ul. Krakowskiej 315 d, w sposób bezpieczny dla środowiska (ze szczególnym uwzględnieniem środowiska gruntowo-wodnego), a po zgromadzeniu odpowiedniej ilości do transportu, będą przekazywane uprawnionym odbiorcom odpadów.

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianych do zbierania
1	2	3
Odpady niebezpieczne		
1	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone
3	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)
5	16 01 07*	Filtry olejowe
6	16 01 13*	Płyny hamulcowe
7	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB
8	16 02 10*	Zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż wymienione w 16 02 09
9	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
10	16 02 12*	Zużyte urządzenia zawierające wolny azbest
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
12	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe
14	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
15	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć
16	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest
17	17 06 05*	Materiały budowlane zawierające azbest
18	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
19	20 01 13*	Rozpuszczalniki
20	20 01 14*	Kwasy
21	20 01 15*	Alkalia
22	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
23	20 01 19*	Środki ochrony roślin
24	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
25	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
26	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
27	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
28	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
29	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
30	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
31	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
32	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
Odpady inne niż niebezpieczne		
33	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
34	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych

Ip.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianych do zbierania
35	15 01 03	Opakowania z drewna
36	15 01 04	Opakowania z metali
37	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
38	15 01 07	Opakowania ze szkła
39	16 01 03	Zużyte opony
40	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
41	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
42	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
43	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)
44	16 06 05	Inne akumulatory i baterie
45	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
46	17 01 02	Gruz ceglany
47	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
48	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
49	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
50	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg
51	17 01 82	Inne niewymienione odpady
52	ex 17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian itp.)
53	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
54	20 01 01	Papier i tektura
55	20 01 02	Szkło
56	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
57	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
58	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
59	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
60	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
61	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
62	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
63	20 01 39	Tworzywa sztuczne
64	20 01 40	Metale
65	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
66	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane selektywnie (popioły z domowych palenisk)
67	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane selektywnie (surowce wtórne)
68	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
69	20 03 02	Odpady z targowisk
70	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
71	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

3.4.2. Wyszczególnione w tabeli odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, będą obejmowały wszystkie grupy i rodzaje sprzętu wymienione w załączniku nr 1 do ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

3.4.3. Odpady przewidziane do zbierania wymienione w tabeli, będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska (a w szczególności środowiska wodno-gruntowego):

- a) odpady o kodach 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 39, 20 01 40, ex 20 01 99, 20 03 02, 20 03 99 - na terenie strefy magazynowej wydzielonych surowców (boksy magazynowe na surowce wtórne). Wybrane rodzaje odpadów surowcowych mogą również bezpośrednio trafiać do miejsc magazynowania tychże „surowców wtórnych”, w obrębie takich stref magazynowanych jak: odpadów budowlanych i szkła

- budynek, demontażu gabarytów i jego otoczenie, sortownia aluminium czy sortownia hala główna;
- b) odpady o kodzie 16 01 03 - luzem lub w kontenerze, w wydzielonym miejscu w obrębie strefy magazynowej: odpadów wielkogabarytowych i opon lub alternatywne miejsce do magazynowania opon;
- c) odpady o kodach 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 01 80, 17 01 81, 17 01 82, 17 09 04, ex 20 01 99 (popioły z gospodarstw domowych) - gromadzone są w kontenerach, w obrębie strefy magazynowej, kontenery przy wadze oraz na placu w segmencie przetwarzania odpadów budowlanych - strefie magazynowej odpadów budowlanych i szkła;
- d) odpady o kodzie ex 17 06 04 - gromadzone są w kontenerach, w obrębie strefy magazynowej, kontenery przy wadze, a następnie trafiają do boksu zadaszzonego strefy magazynowej demontażu gabarytów i jego otoczenia. Odpad dostarczany będzie z selektywnej zbiórki styropianów i będzie magazynowany wraz z odpadami styropianu, pochodzącymi z ręcznej segregacji z „Instalacji kruszenia i przetwarzania odpadów budowlanych”. Zbierany będzie wyłącznie odpad, którego jakość nie będzie wymagała doczyszczczenia lub innych operacji odzysku. W miejscu magazynowania odpad podlegał będzie jedynie zabiegom związanym z jego gromadzeniem i przygotowaniem do transportu, do miejsc odzysku z wykorzystaniem urządzenia zmniejszającego objętość przedmiotowego odpadu, poprzez rozdrobnienie i sprasowanie;
- e) odpady o kodzie 20 03 07 - na placu w strefie: magazynowania odpadów wielkogabarytowych i opon lub budynku demontażu gabarytów i jego otoczenia lub kompostowni – wiata;
- f) odpady niebezpieczne w postaci zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz baterii i akumulatorów o kodach 16 02 09*, 16 02 10*, 16 02 11*, 16 02 12*, 16 02 13*, 16 02 14, 16 02 15*, 16 02 16, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 03*, 16 06 04, 16 06 05, 20 01 21*, 20 01 23*, 20 01 33*, 20 01 34, 20 01 35*, 20 01 36 - w szczelnych, (zamykanych szczelnie w przypadku możliwości wycieku), oznaczonych pojemnikach i kontenerach, przystosowanych do zbierania określonych asortymentów odpadów (np. specjalistyczne pojemniki do zbierania i transportu świetlówek, pojemniki do magazynowania akumulatorów), w uporządkowany sposób (zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym oraz wyciekami substancji ciekłych), w strefie magazynowej - magazyn odpadów niebezpiecznych (MON). Małogabarytowy sprzęt elektryczny i elektroniczny (grupa 5 i 6 załącznika nr 1 do ustawy zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym), a w szczególności kody: 16 02 14, 16 02 16, 20 01 36, mogą być również zbierane w zadaszonych boksach magazynowej strefy, budynek demontażu gabarytów i jego otoczenie;
- g) odpad o kodzie 16 03 80, 20 01 08, 20 02 01, 20 03 02 - luzem w boksie lub kontenerach, w strefie magazynowej kompostownia nadawa. Strefa magazynowa - kompostownia nadawa, stanowi rozbudowaną część kompostowni (nadawa), posiadającą szczelną, betonową posadzkę, z odprowadzeniem odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków. Rozbudowana kompostownia wyposażona jest

w system oczyszczania i dezodoryzacji powietrza. Zbieranie odpadu nastąpi w celu przekazywania ich nadwyżek ilościowych uprawnionym podmiotom. Odpady nie będą podlegały odzyskowi w „Instalacji kompostowania (stabilizacji tlenowej) odpadów”, będą wyłącznie chwilowo magazynowane i przekazywane dalej uprawnionym podmiotom (instalacjom zastępczym). Zarówno rozładunek, jak i załadunek odpadów kierowanych do instalacji zastępczych, prowadzony będzie wewnątrz nadawy kompostowni, w hermetycznych warunkach;

h) odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, pochodzące z PSZOK-ów (objętych odrębnymi decyzjami), będą gromadzone w magazynie odpadów niebezpiecznych (MON) - 8 strefie magazynowej, w opisanych i oznakowanych pojemnikach.

3.4.4. Odpady przewidziane do zbierania, wymienione w tabeli w pkt. 3.4.1., będą:

- a) przekazane uprawnionym odbiorcom, posiadającym przewidziane prawem decyzje i uzgodnienia do odzysku lub unieszkodliwiania (wyłącznie odpady zawierające PCB) tego rodzaju odpadów,
- b) poddawane odzyskowi przez władającego instalacją (również na terenie instalacji przeznaczonych do składowania odpadów objętych odrębnymi pozwoleniami zintegrowanymi), zgodnie z posiadanymi decyzjami w tym zakresie.”

II. W części III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.”, w punkcie 2. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.”, podpunkt 2.2. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, otrzymuje brzmienie:

„2.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Nr emitora	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]	Emisja graniczna wynikająca z BAT-AEL [mg/Nm ³]	Skuteczność urządzeń oczyszczających
Instalacja IPPC – kompostowania intensywnego					
E-1	Filtr biologiczny instalacji kompostowania intensywnego -11 bioreaktorów	Pył Amoniak Siarkowodór LZO	-	1,0 5,0 1,0 40,0	Płuczka wodna + biofiltr η = 96%
E-8	Instalacja kompostowania intensywnego – 4 bioreaktory	Pył Amoniak Siarkowodór LZO	-	2,0 5,0 1,0 40,0	Płuczka wodna + biofiltr η = 96%
E-9	Wentylacja hali dojrzewania kompostu / stabilizatu	Pył Amoniak	-	2,0 5,0	Płuczka wodna + biofiltr kontenerowy

		Siarkowodór LZO		1,0 40,0	$\eta = 96\%$
Instalacja pomocnicza – budynek warsztatowo-garażowy					
E-3	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia warsztatowo-garażowego	Pył PM10 Pył PM2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,014 0,010 0,003 0,007 0,042	-	-
Instalacja pomocnicza – punkt demontażu odpadów wielkogabarytowych					
E4	Wentylacja mechaniczna pomieszczenia demontażu	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM2,5	0,050 0,03 0,021	-	-

”

III. W części III. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.”, w punkcie 2.4. Emisja roczna z instalacji”, litera a) „IPPC”, otrzymuje brzmienie:

„2.4. Emisja roczna z instalacji:

a) IPPC:

Pył ogółem - 0,9198 Mg/rok,
Amoniak - 2,7594 Mg/rok,
Siarkowodór - 0,55188 Mg/rok,
LZO - 19,0968 Mg/rok.”

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

„V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zastosowano następujące rozwiązania, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

1. Ogólna efektywność środowiskowa:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	I – VII. Instalacja IPPC funkcjonuje zgodnie z wdrożonym w przedsiębiorstwie Zintegrowanym Systemem Zarządzania, obejmującym system zarządzania jakością ISO 9001, zarządzania środowiskowego ISO 14001, zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy PN-N/OHSAS 18001 oraz unijnym Systemem ek zarządzenia i audytu EMAS. Do wdrożenia i utrzymania tego systemu niezbędne jest zaangażowanie kierownictwa, ustanowienie polityki środowiskowej i jej realizacja, określenie odpowiedniej struktury

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>i odpowiedzialności, zapewnienie zasobów, podnoszenie świadomości i kompetencji oraz sprawnego systemu komunikacji wewnętrznej i zewnętrznej.</p> <p>Zakład posiada procedury reagowania na awarie środowiskowe oraz identyfikacji wymagań prawnych, które go dotyczą oraz oceny zgodności z nimi itd.</p> <p>W przypadku stwierdzonych nieprawidłowości/niezgodności wprowadzane są działania korygujące i zapobiegawcze; analizowane są na bieżąco nowe technologie, zapewniające uzyskanie lepszych efektów środowiskowych prowadzonej działalności.</p> <p>Realizowane są przeglądy systemu zarządzania przez najwyższe kierownictwo oraz zewnętrzne niezależne jednostki certyfikujące - w tym przypadku RUV NORD Polska. Ostatni audyt nadzoru odbył się w dniu 13.11.2018r. z wynikiem pozytywnym.</p> <p>VII. Śledzenie czystszych technologii – m.in. poprzez portale https://ippc.mos.gov.pl/ oraz https://ekoportal.gov.pl/, uczestniczenie w targach ochrony środowiska, szkoleniach itp.</p> <p>VIII. Ocena środowiskowa w ramach KIP lub raportu środowiskowego</p> <p>IX. Zgodnie z aktualnym pozwoleniem zintegrowanym – ostatnia analiza wykonana w maju 2019.</p> <p>X. zarządzanie strumieniem odpadów (zob. BAT 2);</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3);</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.5); Zgodnie z wewnętrznymi instrukcjami technologicznymi, stanowiącymi dokumentację zintegrowanego systemu zarządzania,</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.5); Zgodnie z wewnętrznymi instrukcjami technologicznymi, stanowiącymi dokumentację zintegrowanego systemu zarządzania,</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami (zob. BAT 12); Zgodnie z Programem zarządzania odorami, stanowiącymi dokumentację zintegrowanego systemu zarządzania,</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).</p>
BAT 2	<p>a. Zakład posiada wdrożone procedury charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór oraz procedury odbioru. Zakład przetwarza odpady komunalne ze ściśle określonego obszaru, gdzie wprowadzono jednolity system zbierania odpadów, zgodny z wymaganiami rozporządzenia.</p> <p>b. Określono we współpracy z gminami co dane frakcje odpadów powinny zawierać i na tej podstawie przygotowano procedury kontroli wewnętrzne dostarczanych odpadów, oparte przede wszystkim na kontroli wizualnej i dokumentacji fotograficznej. Dla szeregu odpadów wymagane są również karty charakterystyki.</p> <p>c. Zewnętrznie KPO (od 01.01.2020 poprzez BDO; wewnętrznie instalacja teleinformatyczna, KPO, KEO. W elektronicznym systemie ewidencji i kontroli dostarczanych odpadów rejestrowane są wszystkie dane dotyczące odpadów od ich dostawy poprzez dane ilościowe, sposób przetwarzania, stany nagromadzenia i stany magazynowe, limity ilościowe itd.</p> <p>d. Wdrożony system ISO 9001 obejmuje również zarządzanie jakością odpadów powstałych w wyniku przetworzenia odpadów przyjętych.</p> <p>e. Posiadana linia sortownicza pozwala na wydzielenie ze strumienia odpadów komunalnych (zmieszanych i segregowanych) szeregu frakcji materiałowych o określonej jakości, dzięki czemu możliwe jest ich dalsze zagospodarowanie w charakterze surowców wtórnych – spełnione są wymagania jakościowe stawiane przez ich odbiorców.</p> <p>a) Ponadto odpady przyjmowane i przetwarzane gromadzone są oddzielnie – zapewniona jest ich segregacja.</p> <p>b) Odpady przeznaczone do kompostowania są weryfikowane na etapie dostaw,</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>a następnie poddawane są obróbce wstępnej, w celu przygotowania do procesu – wydzielane są zanieczyszczenia, a następnie sporządzana jest odpowiednia mieszanka procesowa. W celu zapewnienia odpowiedniej jakości sporządzanej mieszanki badane są następujące parametry: wilgotność, straty prażenia, stosunek C/N itd.</p> <p>c) Posiadane linie sortowania odpadów oparte są o: ręczny rozdział odpadów na podstawie badania wzrokowego; oddzielenie metali żelaznych i nieżelaznych przy pomocy odpowiednich separatorów; rozdzieleniu odpadów przez separatory optopneumatyczne – z wykorzystaniem spektroskopii w bliskiej podczerwieni; różnego rodzaju przesiewacze bębnowe oraz balistyczne i wibracyjne itd.</p> <p>W związku z powyższym wszystkie techniki opisane w BAT 2 punkty a-g, są stosowane</p>

2. W zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1 pkt XIV	<p>W ramach systemu zarządzania środowiskowego Zakład posiada wdrożony, nadzorowany i nowelizowany Plan zarządzania odorami. Plan zarządzania odorami jest co roku przeglądany i modyfikowany w ramach corocznego przeglądu systemu zarządzania, wymaganego normą ISO 14001.</p>
BAT 3	<p>Wykaz strumieni gazów odlotowych, tj. wszystkie źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów, zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>W części mechanicznej przetwarzania odpadów – sortowni, powietrze jest odsysane, w ilości 18 000 m³/h, wstępnie podczyszczanie (filtrycyklon z sekcją filtrów tkaninowych), a następnie jest kierowane do kompostowni, gdzie uzupełnia powietrze pobierane do procesu kompostowania i wentylowania hali.</p> <p>W części biologicznej - proces kompostowania/stabilizacji tlenowej prowadzony jest w 15 bioreaktorach, znajdujących się w dwunawowej hali kompostowni. Zarówno powietrze z bioreaktorów, jak i hali kompostowania, przechodzi przez płuczkę wodną z dodatkiem kwasu siarkowego, a następnie jest kierowane na biofiltr. W przypadku 11 bioreaktorów firmy MUT filtr biologiczny - emitor E-1, jest filtrem otwartym, o powierzchni czynnej 390 m². Materiał filtracyjny jest pochodzenia organicznego i może mieć grubość 0,8-1,5 m.</p> <p>Po rozbudowie kompostowni o 4 dodatkowe bioreaktory w technologii Harrer-Egbud, powstał odrębny układ oczyszczania powietrza dla tej części instalacji kompostowania, również wyposażony w płuczkę w wydaniu kwasowym oraz filtr biologiczny o powierzchni czynnej 130 m² i grubości materiału filtracyjnego ok. 1 m. Biofiltr ten został wykonany jako zamknięty z emitorem kominowym, o wysokości 10,6 m, oznaczonym w pozwoleniu jako E-8.</p> <p>W ramach hermetyzacji zakładu, plac dojrzewania kompostu/stabilizatu został zabudowany halą, o powierzchni 34000 m², z której powietrze jest odciągane systemem wentylacji ogólnej, oczyszczane w płuczce wodnej w wydaniu kwasowym, a następnie oczyszczane w baterii 5 kontenerowych biofiltrów, o objętości ok. 100 m³ biomasy filtracyjnej, każdy. Po biofiltracji oczyszczone powietrze odprowadzane jest emitorem kominowym o wysokości 10,6 m, do atmosfery – emitor E-9.</p> <p>Zakład posiada ustanowione w pozwoleniu zintegrowanym parametry emisyjne dla emitorów emisji zorganizowanej: E-1, E-8 i E-9.</p>
BAT 8	<p>W ramach monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza, z emitorów: E-1, E-8 i E-9 instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, prowadzone będą pomiary wielkości emisji: pyłu ogółem, całkowitego LZO, amoniaku i siarkowodoru, z częstotliwością raz na pół roku.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 10	Zakład przeprowadzał badania emisji odorów i ich rozprzestrzeniania się, metodą olfaktometrii dynamicznej, które posłużyły do ustalenia kierunków działań antyodorowych oraz potwierdzenia ich skuteczności. Po zhermetyzowaniu zakładu, potencjalne uciążliwości odorowe zostały zminimalizowane, a Plan zarządzania odorami nie zakłada konieczności dalszych cyklicznych pomiarów w tym zakresie. Zakład prowadził będzie monitorowanie H ₂ S i NH ₃ zamiennie do monitorowania stężenia odorantów, co wynika z przypisu ⁽⁵⁾ BAT 8.
BAT 12	<p>W ramach systemu zarządzania środowiskowego Zakład posiada wdrożony, nadzorowany i nowelizowany Plan zarządzania odorami. Plan ten obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gromadzenie informacji o występujących w otoczeniu zakładu uciążliwościach zapachowych i ich weryfikację; - analizę zgłaszanych do zakładu problemów w tym zakresie; - analizę oraz podejmowanie działań korygujących i zapobiegawczych; - identyfikację źródeł występowania uciążliwości i ograniczanie ich oddziaływania oraz program działań zapobiegawczych i inwestycyjnych, zmierzających do dalszego ograniczenia potencjalnych uciążliwości mogących wynikać z funkcjonowania zakładu, w tym pomiary i analizy rozprzestrzeniania się zapachu w przypadku pojawienia się nowych źródeł. <p>Plan zarządzania odorami, dotyczy całości zakładu i jest co roku przeglądany i modyfikowany w ramach corocznego przeglądu systemu zarządzania, wymaganego normą ISO 14001.</p>
BAT 13	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów na instalacji stosowane są techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Przyjmowane odpady są na bieżąco przetwarzane (w ciągu 24-48 h), w celu uniknięcia ich magazynowania i dalszego zagniwania w tym procesie. Na bieżąco są również przekazywane do zagospodarowania odpady wytwarzane w instalacji. Instalacja biologicznego przetwarzania ma również ustalone limity miesięczne, a nadmiar odpadów biodegradowalnych na bieżąco przekazywany jest do innych instalacji wyłonionych w drodze przetargu. b) Instalacja kompostowania ma zamontowany na stałe system chemicznej dezodoryzacji, a ponadto zakład dysponuje urządzeniami mobilnymi wykorzystywanymi w specyficznych sytuacjach (np. określonych warunkach meteorologicznych), mogących wzmacniać niekorzystne odczucia zapachowe. c) Proces kompostowania jest procesem obróbki tlenowej odpadów często o dużym uwodnieniu. System komputerowy na bieżąco jednak monitoruje przepływ powietrza w bioreaktorach, w celu optymalizacji przebiegu procesu.
BAT 14	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisjom rozproszonym do powietrza (emisjom niezorganizowanym), w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, stosowane są następujące techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Minimalizacja ilości źródeł rozproszonych poprzez: wykonywanie szeregu operacji na odpadach wewnątrz hal; ograniczenie długości rurociągów, szczelne połączenia kołnierzowe itp. okryte przenośniki taśmowe transportujące odpady; ograniczenie prędkości pojazdów poruszających się po zakładzie; zwilżanie dróg technologicznych oraz odpadów np. kompostu w celu ograniczenia pylenia; Wykonywanie niektórych operacji technicznych na odpadach w miejscach, które są ekranowane wiatrowo przez obiekty zakładowe. b) Osprzęt technologiczny odpowiedni do zastosowania i zgodny z projektami powykonawczymi instalacji. c) Zapobieganie korozji oraz usuwanie jej skutków poprzez odpowiedni dobór materiałów, stosowanie powłok ochronnych, przeglądy, konserwację i wymianę elementów

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>uszkodzonych lub wykazujących oznaki korozji.</p> <p>d) Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych – zabudowa placu dojrzwania kompostu, budowa hali przyjęcia i przetwarzania odpadów biodegradowalnych z systemami ujęcia i oczyszczania powietrza z wnętrza hali. Konfiguracja systemu wentylacji hali w sposób zapewniający utrzymanie mniejszego ciśnienia wewnątrz hali niż na zewnątrz. Hale przetwarzania odpadów wyposażone są w bramy szybkie, a niektóre z nich (obiekt kompostowni) w system alarmowania o zbyt długim czasie otwarcia.</p> <p>e) Proces sprzątania terenów zakładu (dróg, palców) realizowany jest metodą póluszą – przy pomocy urządzeń sprząających z dyszami natryskowymi.</p> <p>f) Przeglądy techniczne instalacji prowadzone są okresowo z częstotliwością odpowiednią do ich obciążenia, przez uprawniony i wyszkolony personel.</p> <p>g) Regularnie prowadzone jest sprzątanie terenów zakładu od dróg wewnętrznych poprzez miejsca magazynowania/przetwarzania odpadów. Dezynfekowane i myte są pojemniki/kontenery do gromadzenia odpadów. Pojazdy opuszczające zakład mają obowiązek przejechać przez myjkę do mycia i dezynfekcji kół i podwozi pojazdów.</p> <p>h) Potencjalna emisja związków organicznych, powstających w śladowych ilościach z procesów przetwarzania biologicznego odpadów, prowadzona jest w zamkniętych halach i bioreaktorach, w których utrzymywane jest podciśnienie. Emisja zorganizowana z procesu jest ujęta w emitory: E-1, E-8 i E-9, wyposażone w układy filtracyjne ograniczające emisję m.in. związków organicznych.</p>
BAT 34	<p>W celu ograniczania zorganizowanej emisji pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych w tym H₂S i NH₃ do powietrza z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, stosowane jest oczyszczanie gazów procesowych w układach: płuczka wodna z dodatkiem kwasu siarkowego + biofiltr. Stanowi to połączenie zalecanych w BAT technik, tj. kombinacji oczyszczania na mokro w powiązaniu z filtrem biologicznym.</p> <p>Poziomy emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, określone dla emitorów: E-1, E-8 i E-9 w pkt III pozwolenia zintegrowanego nie przekraczają poziomów granicznych BAT-AEL, określonych w tabeli 6,7 konkluzji BAT.</p>
BAT 36	<p>Dla poprawy ogólnej efektywności środowiskowej prowadzona jest kontrola głównych parametrów odpadów i procesów.</p> <p>Wykorzystywana przez Zakład technologia kompostowania realizowana jest dwuetapowo: kompostowanie intensywne w zamkniętych bioreaktorach, w których przebieg procesu sterowany jest przez system komputerowy oraz etap dojrzwania końcowego w przyzmac w zamkniętej hali. Odpady są przygotowywane do procesu tlenowego przetwarzania: rozdrabnianie, doczyszczane, mieszane ze sobą celem stworzenia odpowiedniej mieszanki pod względem wilgotności, stosunku C/N. Następnie odpady trafiają do zamkniętych bioreaktorów, gdzie dalszym przebiegiem procesu steruje system komputerowy – po zadaniu parametrów początkowych (masy wsadu, wilgotności, straty prażenia, rodzaju odpadów) dobiera (wymusza) odpowiedni przepływ powietrza oraz kontroluje temperaturę i wilgotność tak, aby przebieg procesu był optymalny. System sterowania można korygować ręcznie. Standardowy czas trwania procesu to ok. 3-4 tygodnie. W czasie jego trwania następuje przynajmniej jednokrotne wyjęcie materiału z bioreaktora i ponowne jego załadowanie (tzw. przerzucanie), co pozwala na ponowne wymieszanie się materiału i rozluźnienie jego struktury.</p> <p>Po uzyskaniu odpowiednich parametrów końcowych fazy dojrzwania (AT₄<17 mgO₂/g s.m.), odpady kierowane są na halę dojrzwania, gdzie proces przebiega w przyzmac. Przyzmy przerzucane są przy pomocy samodzielnej przerzucarki bramowej. Możliwości tej maszyny warunkują jednocześnie wielkość i szerokość przyzmy (max. wysokość 2,1 m, szerokość 5 m).</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>Maszyna posiada również system zraszania odpadów podczas przerzucania. W tym okresie kontrolowana jest również temperatura i wilgotność materiału w pryzmie. Z przebiegu procesu tworzone są zapisy w formie elektronicznej (przez sterujący procesem system komputerowy), jak i w formie protokołów z dojrzewania w pryzmach. W celu kontroli wilgotności i stosunku C/N, raz w miesiącu wykonywane są badania przez akredytowane laboratorium. Wilgotność jest również kontrolowana z wykorzystaniem tzw. testu zaciskowego oraz własnego laboratorium.</p>
BAT 37	<p>Strefa dojrzewania kompostu/stabilizatu obudowana jest halą, z której powietrze jest odsysane i oczyszczane dwustopniowo, w układzie płuczka wodna + biofiltr.</p> <p>Takie rozwiązanie uniezależnia również dalszą obróbkę odpadów od warunków atmosferycznych.</p>
BAT 39	<p>W celu ograniczenia emisji do powietrza stosowane są techniki:</p> <p>Zakład rozdziela strumienie gazów odlotowych. Z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów powietrze procesowe jest oczyszczane z pyłów i kierowane do procesu biologicznego, gdzie uzupełnia powietrze pobierane do biologicznego/tlenowego przetwarzania odpadów.</p> <p>System kompostowania intensywnego w bioreaktorach został wyposażony w tzw. obieg wtórny powietrza procesowego. Powietrze przepływające przez bioreaktory będące w pracy, może być kierowane do innego bioreaktora, co pozwala na kontrolę temperatury w danym bioreaktorze, np. w okresie zimowym pozwala na rozmrożenie odpadów i szybkie zapoczątkowanie właściwego ich rozkładu lub utrzymanie właściwej temperatury procesu.</p>

3. W zakresie ochrony przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	<p>Instalacja IPPC funkcjonuje zgodnie z wdrożonym w przedsiębiorstwie Zintegrowanym Systemem Zarządzania.</p>
BAT 17	<p>Przedsiębiorstwo posiada protokół z rocznego wiosennego przeglądu instalacji i urządzeń obiektów ZGO.</p> <p>Badania akustyczne wykonywane są z częstotliwością raz na 2 lata.</p> <p>W procedurze systemowej obsługi skarg i reklamacji, w zakresie hałasu nie odnotowano skarg.</p> <p>Zakład posiada zidentyfikowane źródła oraz wyniki pomiarów emisji hałasu. Dotychczasowe pomiary nie wykazały ponadnormatywnego oddziaływania na tereny wrażliwe, a tym samym nie było i nie ma konieczności tworzenia planów zarządzania hałasem i wibracjami, których również zakład nie powoduje. Prowadzi również działania organizacyjne i techniczne w zakresie ograniczenia emisji hałasu do środowiska.</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 <p>Najbliższy dom jednorodzinny znajduje się ok. 40 m od zabudowy instalacji IPPC.</p> b. Środki operacyjne <p>W obszarze środków operacyjnych stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> • urządzenia zlokalizowane na terenie zakładu podlegają okresowej kontroli i konserwacji, • urządzenia obsługiwane są przez doświadczony personel, • unikanie prowadzenia prac hałaśliwych w porze nocy. c. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji <p>Prowadzący instalację stosuje urządzenia sprawne technicznie.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>d. Maszyny i urządzenia nie wymagają dodatkowych działań na rzecz ograniczenia emisji hałasu.</p> <p>Przetwarzanie odpadów odbywa się w budynkach lub w maksymalnym oddaleniu od zabudowy mieszkaniowej. Wykorzystywane jest ekranowanie budynków, w przypadku operacji przetwarzania odpadów na zewnątrz np. rozdrabnianie wielkogabarytów.</p> <p>Stosowane są ekrany akustyczne, ukształtowanie terenu, wały ziemne itd. Wykorzystywany sprzęt jest w dobrym stanie technicznym.</p> <p>e. Maszyny i urządzenia generujące hałas umieszczone są wewnątrz budynków.</p>

4. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	<p>Zakład funkcjonuje zgodnie z wdrożonym Zintegrowanym Systemem Zarządzania, (obejmującym system zarządzania jakością, zarządzania środowiskowego, zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy oraz unijnym systemem ekozarządzania i audytu EMAS). System zarządzania obejmuje m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie i pomiary - w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, - wykaz strumieni ścieków - zidentyfikowano strumienie ścieków oraz sposób postępowania z nimi.
BAT 3	<p>Zakład prowadzi wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Wykaz strumieni ścieków obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zidentyfikowane strumienie ścieków oraz sposób postępowania z nimi, - informacje na temat cech charakterystycznych ścieków. <p>Zakład nie zidentyfikował metali i metaloidów, wymienionych w konkluzjach BAT dla WT, tj. w BAT 7 i BAT 20 (rtęć, kadm, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, arsen) i innych (cyna) jako istotnych w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.</p>
BAT 11	<p>W przedmiotowej instalacji - w układzie miesięcznym oraz rocznym - monitoruje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużycie wody (odczyt z licznika), <p>zrzut ścieków przemysłowych (odczyt z licznika) i bytowych (na podstawie licznika wody).</p>
BAT 19	<p>W przedmiotowej instalacji stosuje się kombinację następujących technik:</p> <p>a. Gospodarka wodna. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gospodarowanie wodą w sposób oszczędny i racjonalny (monitorowany jest poziom zużycia wody oraz analizowany jest wskaźnik zużycia wody, który z roku na rok wykazuje tendencję zniżkową, tzn. zużycie wody w odniesieniu do ilości odpadów przetwarzanych zmniejsza się), - wykorzystywanie wody wodociągowej praktycznie wyłącznie do celów bytowych, - sprzątanie terenów zakładu (dróg, palców) metodą półsuchą – przy pomocy urządzeń sprzątających z dyszami natryskowymi (ze względu na specyfikę zakładu nie ma możliwości sprzątania wyłącznie na sucho). <p>b. Recyrkulacja wody. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powtórne wykorzystywanie ścieków z procesu kompostowania na kilku etapach procesu technologicznego: ścieki z procesu intensywnego kompostowania gromadzone są w zbiorniku retencyjnym w maszynowni, a następnie - po podczyszczeniu mechanicznym - są zawracane do procesu w bioreaktorach, poprzez system rozdeszczowania; nadmiar ścieków z procesu intensywnego kompostowania oraz hali nadawy i hali dojrzewania kompostu/stabilizatu, kierowany jest do kolejnego zbiornika retencyjnego, skąd może być zawrócony do procesu kompostowania/stabilizacji odpadów (np. zraszania przyz na hali dojrzewania), - wykorzystywanie do procesu technologicznego wód opadowych i roztopowych

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>(instalacja kompostowania korzysta przede wszystkim z wód opadowych tzw. czystych, zbieranych z powierzchni dachów i gromadzonych w zbiorniku dwufunkcyjnym, tj. gromadzącym wodę do celów p.poż. i technologicznych; ponadto do procesu technologicznego wykorzystywane są wody opadowe tzw. brudne, które - po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych - kierowane są do zbiornika retencyjnego wód podczyszczonych i stanowią rezerwuuar wody dla procesu kompostownia).</p> <p>c. Powierzchnia nieprzepuszczalna. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapewnienie nieprzepuszczalnego podłoża w miejscach przyjmowania, magazynowania, przetwarzania i dystrybucji odpadów. <p>d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyposażenie zbiorników służących do gromadzenia ścieków w czujniki poziomu i system przelewowy do kolejnego zbiornika lub kanalizacji zbiorczej, co zapobiega ich przepełnieniu i przedostaniu się ścieków do gruntu. <p>e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lokalizację instalacji w zamkniętych obiektach budowlanych, o nieprzepuszczalnym podłożu, - lokalizację miejsc przyjmowania i magazynowania odpadów w halach procesowych, boksach i wiatach magazynowych (miejsca te są zadaszone, wody opadowe nie mają z nimi kontaktu). <p>f. Segregacja ścieków. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - traktowanie każdego rodzaju ścieków osobno, ze względu na specyficzne zanieczyszczenia i zastosowane techniki oczyszczania, - rozdzielenie wód opadowych tzw. czystych (pochodzących z powierzchni dachowych) od wód opadowych tzw. brudnych (pochodzących z powierzchni dróg i placów) i odrębne ich zagospodarowywanie, - rozdzielenie ścieków technologicznych od bytowych - wprawdzie odprowadzane są do tej samej kanalizacji podmiotu zewnętrznego, ale ścieki technologiczne są wcześniej podczyszczane do parametrów wymaganych przez odbiorcę ścieków. <p>g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyposażenie obszarów przetwarzania odpadów w infrastrukturę odwadniającą, która odprowadza ścieki do ścieków technologicznych (ścieki te są powtórnie wykorzystywane do procesu technologicznego, a ich nadmiar - po podczyszczeniu - odprowadzany jest do kanalizacji podmiotu zewnętrznego). <p>h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków. Technika ta obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wykonanie zbiorników ścieków z układu kompostownia/stabilizacji oraz układu podczyszczania ścieków z wysokiej klasy betonu, o grubości 30 cm, zaimpregnowanego dodatkowo celem ograniczenia jego nasiąkania, a tym samym korozji (zbiorniki te są co roku przeglądane pod kątem stanu technicznego), - regularne sprawdzanie stanu technicznego wykorzystywanych zbiorników, w tym pod kątem możliwości potencjalnych wycieków (zakład wykorzystuje i zbiorniki podziemne i nadziemne; zbiorniki nie mają automatycznych systemów monitorowania wycieków), - remonty zbiorników ścieków z układu kompostownia/stabilizacji oraz układu podczyszczania ścieków – realizowane w zależności od stanu technicznego i potrzeb, - lokalizację piezometru systemu kontroli jakości wód podziemnych w bezpośrednim sąsiedztwie układu oczyszczania ścieków (woda jest badana z częstotliwością co 3 miesiące, co daje duże prawdopodobieństwo wczesnego wykrycia ewentualnego wycieku). <p>i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego. Technika ta obejmuje: zapewnienie odpowiedniej pojemności buforowej głównego zbiornika retencyjno-uśredniającego, umożliwiającej przejęcie ścieków powstałych w warunkach funkcjonowania instalacji</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	kompostowania innych niż normalne (jest to jednocześnie zbiornik zapewniający możliwość recykulacji ścieków do celów technologicznych).
BAT 35	<p>W przedmiotowej instalacji - w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów - stosuje się następujące techniki:</p> <p>a. Segregacja ścieków: dla ścieków przemysłowych z instalacji (odcieki z procesu kompostowania) zastosowano odrębny system postępowania niż dla wód opadowych (ścieki przemysłowe nie mają kontaktu z wodami opadowymi, przewidziano dla nich oddzielne systemy postępowania).</p> <p>b. Recykulacja wody: ścieki z biologicznego przetwarzania odpadów są retencjonowane i cyrkulowane do procesu.</p> <p>Ograniczenie powstawania odcieków do minimum: ograniczono ilość ścieków poprzez zabudowę obszaru przetwarzania odpadów (zabudowano halę strefę dojrzewania kompostu/stabilizatu).</p>

5. W zakresie gospodarki odpadami:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 4	<p>Zakład stosuje wszystkie techniki opisane w BAT 4. W szczególności realizowane są następujące działania:</p> <p>a)</p> <ul style="list-style-type: none"> - miejsce magazynowania odpadów znajduje się w odległości ok. 40m od najbliższej zabudowy jednorodzinnej, i ok. 600m od potoku Krzywa, - miejsca magazynowania są zlokalizowane w bezpośredniej odległości od miejsca przyjęcia i dystrybucji odpadów. Zabudowa zakładu jest zwarta i kompaktowa (optymalizacja dróg transportowych, „przepływ” odpadów zgodny z układem technologicznym), <p>b)</p> <ul style="list-style-type: none"> - ustalona została dla poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania, maksymalna pojemność magazynowania odpadów, dostosowana do ilości przetwarzanych odpadów, pod warunkiem jednak zachowania płynności odbiorów odpadów przez kontrahentów, - szczególnie duży nacisk kładziony jest na bieżące monitorowanie stanów magazynowych oraz regularność dostaw i odbiorów odpadów, - przestrzegany jest ustalony przepisami maksymalny czas magazynowania odpadów, <p>c)</p> <ul style="list-style-type: none"> - urządzenia podnoszące, służące do załadunku odpadów na samochody, posiadają oznakowania i dokumenty techniczne / część UDT. - pojemniki, kontenery, służące do magazynowania odpadów są okresowo przeglądane i naprawiane, - Zakład nie gospodaruje odpadami wrażliwymi na wskazane warunki, - pojemniki i zbiorniki są odpowiednie do bezpiecznego magazynowania magazynowanych w nich odpadów, <p>d)</p> <p>odpady niebezpieczne np. opakowania po różnego rodzaju substancjach, magazynowane są w Magazynie odpadów niebezpiecznych.</p>
BAT 5	<p>Zakład posiada wdrożone procedury postępowania z odpadami, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpadami zajmuje się upoważniony i przeszkolony personel. Osoby zajmujące się przemieszczaniem odpadów przechodzą szkolenia stanowiskowe lub w przypadku odpadów niebezpiecznych, do których zastosowanie mają wymagania ADR, odpowiednie szkolenia wymagane tymi przepisami, - większość przemieszczanych w obrębie zakładu odpadów należy do grupy odpadów stałych, dla których nie ma potrzeby stosowania odpowiednich środków technicznych zapobiegających

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
	<p>wyciekom. Odpady płynne, w szczególności niebezpieczne, są magazynowane w obrębie magazynu odpadów niebezpiecznych, zamkniętym zadaszonym pomieszczeniu, na specjalnych wannach wychwytowych – przy czym sam magazyn ma szczelną posadzkę w formie wanny z rżapiem bezodpływowym, mającym przechwycić ewentualny wyciek. W odniesieniu do przemieszczania odpadów niebezpiecznych, stosowane są procedury wynikające z ADR, jeżeli dany rodzaj odpadów dotyczy.</p>
BAT 24	<p>Odpady dostarczane do Zakładu nie są pakowane, a tym samym, Zakład nie ma możliwości pozyskania i wtórnego wykorzystania opakowań. Nie mniej jednak, standardowo wykorzystuje się opakowania typu palety do gromadzenia i dalszego przekazywania takich odpadów jak: sprasowany styropian czy odpady zbierane w ramach PSZOK. Odpady zbierane np. w ramach PSZOK są również gromadzone w różnego rodzaju beczkach pojemnikach pochodzących z wtórnego obiegu (np. opróżnionych wiaderkach po farbach akrylowych i podobnych, beczkach i pojemnikach dostarczonych do PSZOK.</p>
BAT 33	<p>Zakład posiada wdrożone procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór oraz procedury odbioru. Zakład przetwarza odpady komunalne z ściśle określonego obszaru, gdzie wprowadzono jednolity system zbierania odpadów zgodny w wymaganiami rozporządzenia. Określono we współpracy z gminami co dane frakcje odpadów powinny zawierać i na tej podstawie przygotowano procedury kontroli wewnętrzne dostarczanych odpadów oparte przede wszystkim na kontroli wizualnej i dokumentacji fotograficznej. Dla szeregu odpadów wymagane są również karty charakterystyki.</p> <p>W elektronicznym systemie ewidencji i kontroli dostarczanych odpadów rejestrowane są wszystkie dane dotyczące odpadów od ich dostawy poprzez dane ilościowe, sposób przetwarzania, stany nagromadzenia i stany magazynowe, limity ilościowe itd. zgodnie z wymaganiami BAT2.</p> <p>Wdrożony system ISO 9001 obejmuje również zarządzanie jakością odpadów powstałych w wyniku przetworzenia odpadów przyjętych. Posiadana linia sortownicza pozwala na wydzielenie ze strumienia odpadów komunalnych (zmieszanych i segregowanych) szeregu frakcji materiałowych o określonej jakości, dzięki czemu możliwe jest ich dalsze zagospodarowanie w charakterze surowców wtórnych – spełnione są wymagania jakościowe stawiane przez ich odbiorców.</p> <p>Odpady przeznaczone do kompostowania są weryfikowane na etapie dostaw a następnie są poddawane obróbce wstępnej w celu przygotowania do procesu – wydzielenia zanieczyszczeń i sporządzenia odpowiedniej mieszanki procesowej. W celu zapewnienia odpowiedniej jakości sporządzanej mieszanki badane są następujące parametry: wilgotność, straty prażenia, stosunek C/N.</p> <p>Odpady przyjmowane i przetwarzane gromadzone są oddzielnie – zapewniona jest ich segregacja.</p> <p>Posiadane linie sortowania odpadów oparte są o: ręczny rozdział odpadów na podstawie badania wzrokowego; oddzielenie metali żelaznych i nieżelaznych przy pomocy odpowiednich separatorów; rozdzieleniu odpadów przez separatory optopneumatyczne – z wykorzystaniem spektroskopii w bliskiej podczerwieni; różnego rodzaju przesiewacze bębnowe oraz balistyczne i wibracyjne.</p>

6. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, surowców i materiałów:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wraz z powiązaną technologicznie instalacją sortowania odpadów (mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów):
BAT 11	<p>Monitoring zużycia wody, energii i surowców dla instalacji IPPC, prowadzony jest w układzie miesięcznym oraz rocznym i obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużycie surowców i paliw (dane z faktur), - zużycie wody (odczyt z licznika), - zużycie energii elektrycznej (odczyt z licznika), - zrzut ścieków przemysłowych (odczyt z licznika) i socjalno-bytowych (na podstawie licznika wody), - przetwarzanie, zbieranie i wytwarzanie odpadów (system wagowy, KPO, KPOK,, KEO, KEOK).
BAT 22	<p>Głównym zadaniem zakładu jest przywrócenie odpadów – umożliwienie ich powtórnego wykorzystania. Jest to proces technologiczny w którym stosunkowo trudno korzystać z odpadów bezpośrednio, aczkolwiek w procesie uszlachetniania kompostu/stabilizatu zamiast wapna itp., produktów wykorzystuje się popioły z domowych palenisk w celu korekty pH, stabilizacji mechanicznej.</p> <p>Wytwarzane odpady (w wyniku kruszenia) np. różnego rodzaju gruzów, zastępują materiały do budowy dróg, skarp na składowisku i nie tylko. W procesie kompostowania wykorzystuje się odpady z drewna jako materiał strukturalny mieszanki procesowej.</p>
BAT 23	<p>Plan realizacji zużycia czy rejestr zużycia są adekwatne do specyfiki zakładu i ilości przetwarzanych odpadów:</p> <p>a)</p> <p>Plan racjonalizacji zużycia energii.</p> <p>Zużycie energii jest planowane i kontraktowane na podstawie np. przetargów na jej dostawę. Jest określony wskaźnik zużycia energii na tonę przetwarzanych odpadów i jest on okresowo analizowany np. w ramach analizy wskaźnika efektywności energetycznej wymaganej przez system zarządzania ISO 14001 i EMAS.</p> <p>b)</p> <p>Zużyta energia jest rejestrowana i bilansowana w ujęciu poszczególnych procesów technologicznych.</p>

7. W zakresie awarii przemysłowych:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wraz z powiązaną technologicznie instalacją sortowania odpadów (mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów):
BAT 21	<p>Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT Zakład stosuje wszystkie poniższe techniki:</p> <p>a)</p> <p>- rozbudowany system ochrony (ogrodzenie, system monitoringu wizyjnego z przekazaniem zdublowanego sygnału do siedziby firmy ochraniarskiej, system ochrony 24h). Posiada również szereg systemów zabezpieczenia ppoż – system wizyjny i termowizji, system liniowych czujników dymu, system zraszaczowy itd. oraz odpowiednią ilość niezbędnego sprzętu (np. agregaty gaśnicze) itd.</p> <p>b)</p> <p>Zakład posiada odpowiedni plan (instrukcje) zarządzania emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów. Dzięki zbiornikowi retencyjnemu podczyszczonych wód opadowych brudnych jest w stanie przejąć i np. skierować do kanalizacji np. wody gaśnicze.</p> <p>c)</p> <p>Odnotowywane są i oceniane sytuacje awaryjne oraz wyciągane są wnioski z zaistniałych incydentów i awarii. O zaistniałych sytuacjach awaryjnych informowane są odpowiednie organy.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji biologicznego przetwarzania odpadów wraz z powiązaną technologicznie instalacją sortowania odpadów (mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów):

”

V. W części VI. „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji”, podpunkt 2. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

„2. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza:

- 1) Należy wykonywać pomiary emisji z emitorów: E-1; E-8 i E-9, w zakresie: pyłu ogółem, całkowitego LZO, siarkowodoru i amoniaku - z częstotliwością raz na sześć miesięcy.
- 2) Pomiary emisji powyższych zanieczyszczeń, należy prowadzić zgodnie z normami EN, normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami, zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.”

VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 12 maja 2012 roku, nr 1179/OS/2012, Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów z kompostownią odpadów (instalacją stabilizacji tlenowej) wraz z sortownią, kruszarnią odpadów budowlanych i demontażem odpadów wielkogabarytowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej, przy ul. Krakowskiej 315d, eksploatowanej obecnie przez Zakład Gospodarki Odpadami S.A., z siedzibą w Bielsku-Białej, przy ul. Krakowskiej 315d.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

1. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 01.09.2014 r., nr 1754/OS/2014.
2. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26.11.2014 r., nr 2594/OS/2014.
3. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 14.12.2016 r., nr 3400/OS/2016.
4. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 11.12.2017 r., nr 4244/OS/2017.
5. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 03.09.2018 r., nr 2727/OS/2018.
6. Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 16.11.2021 r., nr 3904/OE/2021.

W dniu 19 lutego 2020 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego, wynika z konieczności dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do konkluzji BAT, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

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

- 1) dokument potwierdzający prawo do terenu, na którym znajduje się instalacja,
- 2) odpis z Krajowego Rejestru Sądowego,
- 3) pełnomocnictwo wraz z potwierdzeniem opłaty za pełnomocnictwo,
- 4) operat przeciwpożarowy, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach,
- 5) postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy o odpadach,
- 6) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ,
- 7) dowód uiszczenia opłaty skarbowej.

Do przedmiotowego wniosku dołączono operat przeciwpożarowy (zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej, znak: MZ.0253.20.2019.ZB z 29 maja 2019 r.), spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2021 r. poz. 869 z późn. zm.).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 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 § 2 ust. 2a pkt 3 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

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

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

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

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień, pismami z dnia: 23 kwietnia 2020 r., 27 października 2021 r., 11 lutego 2022 r., 11 lipca 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku, pismami odpowiednio z dnia: 12 czerwca 2020 r., 17 listopada 2021 r., 3 marca 2022 r., 8 lutego 2023 r., 7 lipca 2023 r., 31 lipca 2024 r., 20 sierpnia 2024 r., 30 września 2024 r., 9 października 2024 r., 3 stycznia 2025 r.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 POŚ, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Po przeprowadzeniu przedmiotowej kontroli, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej, w postanowieniu MZ.5585.52.2020.AD z 29 grudnia 2020 r., stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Pismami z dnia: 28 października 2024 r., 7 stycznia 2025 r., 31 maja 2025 r., 29 maja 2025 r., 14 sierpnia 2025 r. oraz 29 października 2025 r., Strona została zawiadomiona o niezłaławieniu sprawy w terminie, nowym terminie złaławienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczone o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy KPA.

Pismem znak: OE.WS.PZ.KW- 01686/25 z dnia 18 grudnia 2025 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

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

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

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

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane 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 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). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych)

odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub

- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

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 całości materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego:

- I. w części II. Warunki wytwarzania, odzysku, unieszkodliwiania i zbierania odpadów.
- II. w części III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.
- III. w części V. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całość.
- IV. w części VI. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

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

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

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z koniecznością dostosowania przedmiotowej instalacji do konkluzji BAT, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Dodatkowo, ze względu na aktualizację zapisów pozwolenia zintegrowanego, związaną z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, uporządkowano punkty związane ze sposobami zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii, sposobem prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobem zapewnienia efektywnego wykorzystania energii. Wyżej wymienione zapisy uwzględniono w punkcie dotyczącym sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z wnioskiem strony, w pozwoleniu zintegrowanym ustalono rodzaje i wielkości emisji zorganizowanej z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na poziomie nie powodującym przekraczania granicznych wielkości emisyjnych, określonych w konkluzjach BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów (BAT 34).

Po analizie informacji podanych we wniosku uznaje się, że w kwestiach związanych z ochroną powietrza, instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowana przy ul. Krakowskiej 315d w Bielsku-Białej, spełnia wymagania wymienione w konkluzjach BAT, ww. Decyzji wykonawczej Komisji (UE), a które zostały zapisane w rozdziale V pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z wnioskiem Strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące prowadzenia monitoringu emisji zorganizowanej gazów i pyłów do powietrza.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 i BAT 35, w odniesieniu do instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów z kompostownią odpadów (instalacją stabilizacji tlenowej) wraz z sortownią, kruszarnią odpadów budowlanych i demontażem odpadów wielkogabarytowych, zlokalizowaną w Bielsku-Białej przy ul. Krakowskiej 315d, eksploatowaną przez Zakład Gospodarki Odpadami S.A. w Bielsku-Białej.

W wyniku analizy wniosku pod kątem dostosowania przedmiotowej instalacji do konkluzji BAT dla WT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej stwierdzono, co następuje:

- 1) BAT 1 wskazuje, że aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie m.in. następujące cechy wymienione w BAT:
 - a) monitorowanie i pomiary, w tym monitorowanie emisji do wody (punkt V lit. a));
 - b) wykaz strumieni ścieków (punkt XI).

W systemie zarządzania, w ramach którego funkcjonuje przedmiotowa instalacja, uwzględniono:

- a) monitorowanie i pomiary - w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego,
- b) wykaz strumieni ścieków - zidentyfikowano strumienie ścieków oraz sposób postępowania z nimi, w tym:
 - ścieki przemysłowe – stanowiące odcieki z procesu kompostowania, które kierowane są do podczyszczenia w sekcji postępowania ze ściekami (opisanej w punkcie I.3.14. pozwolenia zintegrowanego), a następnie zawracane do powtórnego wykorzystania w technologii kompostowania lub wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu,
 - ścieki bytowe – wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu,
 - wody opadowe tzw. czyste – stanowiące wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni dachów, które kierowane są do zbiornika wody gromadzącego wodę do celów p.poż. i technologicznych, stanowiąc rezerwuar wody dla procesu kompostownia (nadmiar kierowany jest do kanalizacji deszczowej wód opadowych tzw. brudnych),
 - wody opadowe tzw. brudne – stanowiące wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni dróg, placów manewrowych oraz części dachów, które kierowane są do podczyszczenia w separatorze substancji ropopochodnych, a następnie do zbiornika retencyjnego wód podczyszczonych, stanowiąc rezerwuar wody dla procesu kompostownia (nadmiar kierowany jest

do środowiska, na warunkach ustalonych w punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego).

- 2) BAT 3 wskazuje, że w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), obejmujący m.in. następujące elementy:
- a) opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności (punkt (i) lit. b));
 - b) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków (punkt (ii)), takie jak:
 - wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;
 - średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia);
 - dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)).

Dla przedmiotowej instalacji ustanowiono wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Wykaz ten obejmuje:

- a) zidentyfikowane strumienie ścieków oraz sposób postępowania z nimi,
- b) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków.

W pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji do środowiska – ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (następuje zrzut pośredni do odbiornika wodnego).

W pozwoleniu zintegrowanym (punkt I.5.) określono parametry ścieków przemysłowych z instalacji, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, tj.: rtęć, kadm, chrom ogólny, cynk, cyna, miedź, nikiel, ołów, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy.

W dokumentacji wnioskowej, przedłożonej do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zakład przedstawił analizę stężeń metali w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, biorąc pod uwagę metale i metaloidy wymienione w konkluzjach BAT dla WT (rtęć, kadm, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, arsen) i inne (cyna). Na podstawie ww. analizy, opartej na wynikach z monitoringu stężeń metali w ściekach przemysłowych z okresu trzech lat, zakład nie zidentyfikował ww. substancji jako istotnych w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3 (spośród substancji/parametrów wymienionych w BAT 7 i w BAT 20 (Tabela 6.2)).

Na podstawie ww. analizy zakład stwierdził również, że:

- stężenia ww. metali mieszczą się w wymaganiach BAT dla zrzutów pośrednich lub w większości przypadków są dużo niższe,
- zakład nie stosuje w procesie przetwarzania odpadów substancji mogących być donorem (źródłem) ww. metali,
- głównym donorem (źródłem) ścieków z kompostowni są odpady kuchenne zbierane selektywnie oraz odpady zielone, które dostarczane do zakładu mają wilgotność wynoszącą do 90%,

- odpady kuchenne i roślinne, ulegające biodegradacji, dominujące w instalacji, ze względu na swoje pochodzenie (przygotowanie posiłków, pozostałości po posiłkach, pielęgnacja ogrodów itp.) nie mogą stanowić nośników metali ciężkich, a tym samym metale te nie będą się pojawiać w ściekach na poziomie istotnie wyższym, niż wynika to z ich zawartości w produktach wyjściowych, w tym np. w wodzie spożywczej,
- głównym źródłem wody technologicznej do procesu kompostowania jest woda deszczowa, gromadzona w zbiorniku dwufunkcyjnym, co dodatkowo wpływa na ograniczenie ilości ww. metali w ściekach.

3) BAT 6 wskazuje, że w przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, przewodność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).

Dla przedmiotowej instalacji - jak wyjaśniono w ww. opisie dotyczącym BAT 3 - zakład nie zidentyfikował substancji istotnych w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Wobec powyższego BAT 6 nie ma w tym przypadku zastosowania.

4) BAT 7 wskazuje, że w ramach BAT należy monitorować emisje do wody z częstotliwością zgodną z BAT i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

W ramach BAT wskazano – w zależności od procesu przetwarzania odpadów – częstotliwość i normy dla monitorowania następujących substancji/parametrów:

- Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX),
- Benzen, toluen, etylobenzen, ksylen (BTEX),
- Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT),
- Wolny cyjanek (CN),
- Indeks oleju węglowodorowego (HOI),
- Arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn),
- Mangan (Mn),
- Sześciowartościowy chrom (Cr(VI)),
- Rtęć (Hg),
- PFOA,
- PFOS,
- Indeks fenolowy,
- Azot ogólny,
- Ogólny węgiel organiczny (OWO),
- Fosfor ogólny,
- Zawiesina ogólna,

przy czym w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego pod uwagę bierze się jedynie:

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

(ponieważ monitorowanie substancji/parametrów: Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Indeks fenolowy, Azot ogólny, Ogólny węgiel organiczny (OWO), Fosfor ogólny i Zawiesina ogólna, ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego).

Zaznaczyć należy, że konkluzje BAT dla WT wprowadziły rozdział w zakresie emisji do wody na zrzuty bezpośrednie do odbiornika wodnego i zrzuty pośrednie do odbiornika wodnego.

Zgodnie z definicją terminów zastosowanych do celów konkluzji BAT dla WT:

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

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

W przedmiotowej instalacji realizowany jest proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów. Zgodnie BAT 7 dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (tj. dla zrzutów ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu) monitoring – w odniesieniu do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – winien być realizowany w następującym zakresie:

- Arsen (As) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586),
- Kadm (Cd) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586),
- Chrom (Cr) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586),
- Miedź (Cu) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586),
- Nikiel (Ni) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586),
- Ołów (Pb) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586),

- Cynk (Zn) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586),
- Rtęć (Hg) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 17852 lub EN ISO12846),
- PFOA (kwas perfluorooktanowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (brak dostępnej normy EN),
- PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy) - z częstotliwością raz na sześć miesięcy (brak dostępnej normy EN).

Jak wynika z BAT 7:

- monitorowanie emisji do wody powinno być realizowane w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację,
- monitorowanie emisji do wody ma zastosowanie, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3,
- częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne, lub jeśli – w przypadku zrzutu pośredniego – w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń.

W dokumentacji wnioskowej, przedłożonej do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zakład wyjaśnił, że ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji pochodzą z realizowanego procesu kompostowania, który kwalifikowany jest do biologicznego przetwarzania odpadów. Zgodnie BAT 7 dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (tj. dla zrzutów ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu) – w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów – nie ma obowiązku monitoringu metali ciężkich w ściekach.

Zakład wyjaśnił również, że:

- Wśród przetwarzanych odpadów dominują odpady biodegradowalne (kuchenne i zielone), a ilości przetwarzanych przez zakład tego typu odpadów całkowicie uzasadniają twierdzenie, iż instalacja kompostowania zajmuje się przede wszystkim biologicznym przetwarzaniem odpadów, a nie stabilizacją odpadów z części mechanicznej.
- Zakład Gospodarki Odpadami S.A. w Bielsku-Białej odprowadza do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (AQUA S.A. w Bielsku-Białej) zarówno ścieki z zakładu (ścieki z kompostowni i ścieki bytowe), jak i ścieki ze składowiska, przy czym w ujęciu całościowym widać, że strumień ścieków odprowadzanych z kompostowni jest stosunkowo niewielki (stanowi około 10 procent ilości ścieków odprowadzanych przez Zakład Gospodarki Odpadami S.A. w Bielsku-Białej, a zatem nie stanowi głównego źródła emisji pośrednich).
- Monitoring ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu jest ujęty i realizowany zgodnie z ustaleniami odrębnego pozwolenia wodnoprawnego w tym zakresie. Ponadto ścieki przemysłowe – przed odprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu – są podczyszczane, a zakład monitoruje parametry tych ścieków przed i po układzie podczyszczania (metodą spektrofotometryczną oraz przenośnymi, nadzorowanymi urządzeniami pomiarowymi, z częstotliwością średnio raz na tydzień). Zakład monitoruje przede wszystkim takie parametry jak: ChZT, azot amonowy.

W układzie oczyszczania kontrolowana jest również ilość osadu oraz tlenu w komorze tlenowej i beztlenowej, gdyż te parametry są uznane za kluczowe. W przypadku zaistnienia problemów podejmowane są działania naprawcze i zapobiegawcze adekwatne do zaistniałych okoliczności (zakład dysponuje możliwością wstrzymania zrzutu ścieków, przekierowania ścieków do instalacji MBR podczyszczania odcieków ze składowiska czy wywozu ścieków własnym wozem asenizacyjnym).

- Odbiorcą ścieków wytwarzanych przez Zakład Gospodarki Odpadami S.A. w Bielsku-Białej, jest oczyszczalnia ścieków Komorowice, eksploatowana przez spółkę AQUA S.A. w Bielsku-Białej. Oczyszczalnia ta oczyszcza ścieki komunalne z terenu miasta Bielska-Białej i gmin powiatu bielskiego, czyli mieszaninę ścieków przemysłowych i bytowych. Oczyszczalnia realizuje działania pozwalające na redukcję (usuwanie) zanieczyszczeń odprowadzanych w oczyszczanych ściekach do środowiska.
- Ścieki wytwarzane przez Zakład Gospodarki Odpadami S.A. w Bielsku-Białej, odbierane przez oczyszczalnię ścieków Komorowice, pod względem zawartości metali ciężkich i metaloidów nie powodują utrudnień w zakresie funkcjonowania oczyszczalni ścieków komunalnych, gdyż stężenia tychże parametrów są na minimalnym poziomie – przynajmniej o rząd wielkości poniżej wartości dopuszczonych, określonych ww. pozwoleniem wodnoprawnym, a zatem nie prowadzą one do wyższego poziomu zanieczyszczeń w środowisku.
- Ścieki z kompostowania, wytwarzane przez zakład (jak wyjaśniono przy opisie dotyczącym BAT 3, głównym źródłem ścieków z kompostowni są odpady kuchenne zbierane selektywnie oraz odpady zielone), pod względem zawartości metali ciężkich nie będą powodowały wyższych poziomów zanieczyszczenia środowiska, niż dopuszczone konkluzjami BAT.
- Zakład prowadzi monitoring ścieków m.in. pod kątem zawartości substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego – w zakresie i na zasadach wynikających z odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Zgodnie BAT 7 dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego – w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów – istnieje obowiązek monitoringu w zakresie PFOA (kwas perfluorooktanowy) i PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy), o ile substancje te zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. W dokumentacji wnioskowej w zakresie PFOA i PFOS zakład wyjaśnił, że na podstawie dostępnych danych literaturowych („Związki perfluorowane w wodzie pitnej” ROCZN. PZH.2008, 59, Nr 3, 283-292) ustalono, że związki te nie stanowią istotnego zanieczyszczenia w ściekach przemysłowych powstających w instalacji.

Wobec powyższego, przyjmując wyjaśnienia przedstawione przez zakład, że ścieki przemysłowe pochodzą z realizowanego procesu kompostowania, który kwalifikowany jest do biologicznego przetwarzania odpadów, należy uznać, że wymogi BAT 7 nie znajdują w przypadku tej instalacji zastosowania. Stanowisko to potwierdza opinia wyrażona w piśmie Ministerstwa Klimatu i Środowiska Nr DIŚ-II.441.100.2023.MT z 19 kwietnia 2023 r., wydana do innej sprawy prowadzonej przez tutejszy organ, posiadającej elementy wspólne ze sprawą

prowadzoną z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego złożonego przez Zakład Gospodarki Odpadami S.A. w Bielsku-Białej. Z ww. pisma Ministerstwa Klimatu i Środowiska wynika m.in., że:

- Tabela 6.2. (BAT 20) konkluzji BAT dla WT nie obejmuje instalacji, gdzie zachodzi tylko przetwarzanie biologiczne (wymieniono tam natomiast przetwarzanie mechaniczno-biologiczne stanowiące inny rodzajowo proces gospodarowania odpadami).
- Jeżeli w analizowanym przypadku faktycznie zachodzi jedynie przetwarzanie biologiczne (bez tzw. mechaniki) to BAT AELs dla metali ciężkich nie mają zastosowania.
- Rodzaj procesu przetwarzania odpadów ma także przełożenie na wymagania w zakresie monitorowania parametrów w ściekach, gdyż w BAT 7 nie wskazano na obowiązek monitorowania uwolnień metali ciężkich dla przetwarzania biologicznego.

5) BAT 11 wskazuje, że w ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, a także roczne wytwarzanie ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.

W przedmiotowej instalacji - w układzie miesięcznym oraz rocznym - monitoruje się:

- zużycie wody (odczyt z licznika),
- zrzut ścieków przemysłowych (odczyt z licznika) i bytowych (na podstawie licznika wody).

6) BAT 19 wskazuje, że aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik:

- a. Gospodarka wodna (optymalizacja zużycia wody);
- b. Recyrkulacja wody (zawracanie ścieków do obiegu);
- c. Powierzchnia nieprzepuszczalna (zapewnienie nieprzepuszczalności dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów);
- d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu (techniki ograniczające ryzyko stwarzane przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody);
- e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (magazynowanie i przetwarzanie odpadów na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych);
- f. Segregacja ścieków (oddzielanie niezanieczyszczonych ścieków od ścieków, które wymagają oczyszczenia);
- g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca (podłączenie obszaru przetwarzania odpadów do infrastruktury odwadniającej; zawracanie ścieków do obiegu lub odprowadzanie ich do dalszego oczyszczenia);
- h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków (regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych

wycieków - ocena ryzyka, naprawa urządzeń; minimalizacja wykorzystania elementów podziemnych - stosowanie elementów naziemnych);

- i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego (zapewnienie odpowiedniej pojemności zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji).

W przedmiotowej instalacji stosowane są techniki wskazane w punkcie:

a. Gospodarka wodna. Technika ta obejmuje:

- gospodarowanie wodą w sposób oszczędny i racjonalny (monitorowany jest poziom zużycia wody oraz analizowany jest wskaźnik zużycia wody, który z roku na rok wykazuje tendencję zniżkową, tzn. zużycie wody w odniesieniu do ilości odpadów przetwarzanych zmniejsza się),
- wykorzystywanie wody wodociągowej praktycznie wyłącznie do celów bytowych,
- sprzątanie terenów zakładu (dróg, palców) metoda półsuchą – przy pomocy urządzeń sprzątających z dyszami natryskowymi (ze względu na specyfikę zakładu nie ma możliwości sprzątania wyłącznie na sucho).

b. Recyrkulacja wody. Technika ta obejmuje:

- powtórne wykorzystywanie ścieków z procesu kompostowania na kilku etapach procesu technologicznego: ścieki z procesu intensywnego kompostowania gromadzone są w zbiorniku retencyjnym w maszynowni, a następnie - po podczyszczeniu mechanicznym - są zwracane do procesu w bioreaktorach poprzez system rozdeszczowania; nadmiar ścieków z procesu intensywnego kompostowania oraz hali nadawy i hali dojrzewania kompostu/stabilizatu kierowany jest do kolejnego zbiornika retencyjnego, skąd może być zawrócony do procesu kompostowania/stabilizacji odpadów (np. zraszania przyzmy na hali dojrzewania),
- wykorzystywanie do procesu technologicznego wód opadowych i roztopowych (instalacja kompostowania korzysta przede wszystkim z wód opadowych tzw. czystych, zbieranych z powierzchni dachów i gromadzonych w zbiorniku dwufunkcyjnym, tj. gromadzącym wodę do celów p.poż. i technologicznych; ponadto do procesu technologicznego wykorzystywane są wody opadowe tzw. brudne, które - po podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych - kierowane są do zbiornika retencyjnego wód podczyszczonych i stanowią rezerwuuar wody dla procesu kompostownia).

c. Powierzchnia nieprzepuszczalna. Technika ta obejmuje:

- zapewnienie nieprzepuszczalnego podłoża w miejscach przyjmowania, magazynowania, przetwarzania i dystrybucji odpadów.

d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu. Technika ta obejmuje:

- wyposażenie zbiorników służących do gromadzenia ścieków w czujniki poziomu i system przelewowy do kolejnego zbiornika lub kanalizacji zbiorczej, co zapobiega ich przepełnieniu i przedostaniu się ścieków do gruntu.

e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów. Technika ta obejmuje:

- lokalizację instalacji w zamkniętych obiektach budowlanych, o nieprzepuszczalnym podłożu,

- lokalizację miejsc przyjmowania i magazynowania odpadów w halach procesowych, boksach i wiatach magazynowych (miejsca te są zadane, wody opadowe nie mają z nimi kontaktu).
- f. Segregacja ścieków. Technika ta obejmuje:
- traktowanie każdego rodzaju ścieków osobno, ze względu na specyficzne zanieczyszczenia i zastosowane techniki oczyszczania,
 - rozdzielenie wód opadowych tzw. czystych (pochodzących z powierzchni dachowych) od wód opadowych tzw. brudnych (pochodzących z powierzchni dróg i placów) i odrębne ich zagospodarowywanie,
 - rozdzielenie ścieków technologicznych od bytowych - wprawdzie odprowadzane są do tej samej kanalizacji podmiotu zewnętrznego, ale ścieki technologiczne są wcześniej podczyszczane do parametrów wymaganych przez odbiorcę ścieków.
- g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca. Technika ta obejmuje:
- wyposażenie obszarów przetwarzania odpadów w infrastrukturę odwadniającą, która odprowadza ścieki do ścieków technologicznych (ścieki te są powtórnie wykorzystywane do procesu technologicznego, a ich nadmiar - po podczyszczeniu – odprowadzany jest do kanalizacji podmiotu zewnętrznego).
- h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków. Technika ta obejmuje:
- wykonanie zbiorników ścieków z układu kompostownia/stabilizacji oraz układu podczyszczania ścieków z wysokiej klasy betonu o grubości 30 cm, zaimpregnowanego dodatkowo celem ograniczenia jego nasiąkania, a tym samym korozji (zbiorniki te są co roku przeglądane pod kątem stanu technicznego),
 - regularne sprawdzanie stanu technicznego wykorzystywanych zbiorników, w tym pod kątem możliwości potencjalnych wycieków (zakład wykorzystuje i zbiorniki podziemne i nadziemne; zbiorniki nie mają automatycznych systemów monitorowania wycieków),
 - remonty zbiorników ścieków z układu kompostownia/stabilizacji oraz układu podczyszczania ścieków – realizowane w zależności od stanu technicznego i potrzeb,
 - lokalizację piezometru systemu kontroli jakości wód podziemnych w bezpośrednim sąsiedztwie układu oczyszczania ścieków (woda jest badana z częstotliwością co 3 miesiące, co daje duże prawdopodobieństwo wczesnego wykrycia ewentualnego wycieku).
- i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego. Technika ta obejmuje:
- zapewnienie odpowiedniej pojemności buforowej głównego zbiornika retencyjno-uśredniającego, umożliwiającej przejęcie ścieków powstałych w warunkach funkcjonowania instalacji kompostowania innych niż normalne (jest to jednocześnie zbiornik zapewniający możliwość recyrkulacji ścieków do celów technologicznych).

- 7) BAT 20 wskazuje, że aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę (ścieki), stosując odpowiednią kombinację poniższych technik:
- a) Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np.:

- Wyrównywanie
 - Neutralizacja
 - Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne.
- b) Fizyczno-chemiczne przetwarzanie, np.:
- Adsorpcja,
 - Destylacja/rektyfikacja,
 - Strącanie,
 - Utlenianie chemiczne,
 - Redukcja chemiczna,
 - Odparowanie,
 - Wymiana jonowa,
 - Odpędzanie.
- c) Przetwarzanie biologiczne, np.:
- Proces osadu czynnego,
 - Bioreaktor membranowy.
- d) Usuwanie azotu:
- Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne.
- e) Usuwanie substancji stałych, np.:
- Koagulacja i flokulacja,
 - Sedymentacja,
 - Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja),
 - Flotacja.

W ramach BAT wskazane są ponadto:

- poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1), obejmujące substancje charakterystyczne dla wskazanych procesów przetwarzania odpadów, w tym: Ogólny węgiel organiczny (OWO), Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Zawiesina ogólna, Indeks oleju węglowodorowego (HOI), Azot ogólny (N ogólny), Fosfor ogólny (P ogólny), Indeks fenolowy, Wolny cyjanek (CN⁻), Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), Metale i metaloidy (Arsen As, Kadm Cd, Chrom Cr, Sześciowartościowy chrom Cr(VI), Miedź Cu, Ołów Pb, Nikiel Ni, Rtęć Hg, Cynk Zn),
- poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2), obejmujące substancje charakterystyczne dla wskazanych procesów przetwarzania odpadów, w tym: Indeks oleju węglowodorowego (HOI), Wolny cyjanek (CN⁻), Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), Metale i metaloidy (Arsen As, Kadm Cd, Chrom Cr, Sześciowartościowy chrom Cr(VI), Miedź Cu, Ołów Pb, Nikiel Ni, Rtęć Hg, Cynk Zn).

W zakresie oczyszczania ścieków w przedmiotowej instalacji stosowane są następujące techniki:

- Ścieki przemysłowe z instalacji (odprowadzane do kanalizacji innego podmiotu – zrzut pośredni do odbiornika wodnego), są gromadzone w zbiorniku retencyjno-

uśredniającym, a tym samym wykorzystywana jest technika wyrównywania. Następnie ścieki te kierowane są na układ wstępnego podczyszczania metodą osadu czynnego z nityfikacją i denityfikacją. Osad nadmierny usuwany jest metodą sedimentacji.

- Wody opadowe tzw. brudne (odprowadzane bezpośrednio do środowiska – rowu zlokalizowanego na terenie zakładu), podczyszczane są w separatorze substancji ropopochodnych, wykorzystywana jest więc m.in. technika adsorpcji. Gromadzone są następnie w zbiorniku retencyjnym, gdzie następuje ich wyrównanie oraz dalsza sedimentacja cząstek stałych.

W zakresie poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs), w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2), należy stwierdzić, co następuje:

- Ścieki przemysłowe z instalacji (odprowadzane do kanalizacji innego podmiotu – zrzut pośredni do odbiornika wodnego) pochodzą z procesu kompostowania, który kwalifikowany jest do biologicznego przetwarzania odpadów.
- Dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów w Tabeli 6.2 (BAT 20) nie określono BAT-AELs, tj. poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.

Wobec powyższego, uwzględniając także szczegółowe wyjaśnienia zamieszczone w ww. opisie dotyczącym BAT 7, należy uznać, że wymogi BAT 20 w tym zakresie nie znajdują w przypadku tej instalacji zastosowania.

- 8) BAT 35 wskazuje, że aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach BAT - w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów - należy stosować wszystkie wymienione poniżej techniki:
- a. Segregacja ścieków (oddzielanie odcieków spływających z przyr. kompostu od spływów powierzchniowych wód opadowych).
 - b. Recyrkulacja wody (recyrkulacja ścieków procesowych lub wykorzystanie jak największej ilości innych ścieków).
 - c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum (optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum).

W przedmiotowej instalacji - w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów - stosuje się następujące techniki:

- a. Segregacja ścieków: dla ścieków przemysłowych z instalacji (odcieki z procesu kompostowania) zastosowano odrębny system postępowania niż dla wód opadowych (ścieki przemysłowe nie mają kontaktu z wodami opadowymi, przewidziano dla nich oddzielne systemy postępowania).
- b. Recyrkulacja wody: ścieki z biologicznego przetwarzania odpadów są retencjonowane i cyrkulowane do procesu.
- c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum: ograniczono ilość ścieków poprzez zabudowę obszaru przetwarzania odpadów (zabudowano halę strefę dojrzewania kompostu/stabilizatu). Odpady kierowane do procesu kompostowania podlegają procesowi wstępnego przygotowania – rozdrobnieniu, doczyszczeniu i wymieszaniu w odpowiednich proporcjach, dzięki czemu reguluje się również

stopień ich wilgotności (optymalizacja przebiegu procesu oraz minimalizacja zapotrzebowania na wodę i ilości wytwarzanych ścieków).

W zakresie ochrony przed hałasem:

Z okresowych pomiarów hałasu, które operator instalacji wykonuje co 2 lata i przesyła do organu ochrony środowiska wynika, że stosowane przez Zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT, w szczególności BAT 18, mającej na celu ograniczanie emisji hałasu do środowiska w realizowanych procesach produkcyjnych.

W zakresie gospodarki odpadami:

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

W zakresie gospodarki odpadami zostały wprowadzone zmiany związane z koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia do konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Po analizie informacji podanych w dokumentacji wnioskowej uznaje się, że instalacja eksploatowana na terenie zakładu, spełnia wymagania konkluzji BAT w zakresie gospodarki odpadami, wymienione w BAT 4, BAT 5,

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

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

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 KPA, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

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

Podpisano: z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;
Grzegorz Januszek; Zastępca Dyrektora

Otrzymuje:

1. xxxxxxxxxxxxxx pełnomocnik firmy Zakład Gospodarki Odpadami S.A..

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – Biuro Zarządu – rejestr decyzji i postanowień

2. OE.WS.PZ. aa. - poz. rej. 176

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)

2. Urząd Miejski w Bielsku-Białej (ePuap)

3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (ePuap)

4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)

5. OE-AD – BIP (SOD)

6. OE-WS-GO (SOD)

7. OE.WS-PH (SOD)

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.