

Katowice, dnia 4 sierpnia 2023 r.
znak sprawy: OE-PZ.7222.38.2022
znak decyzji: OE-PZ.KW-001367/23
za dowodem doręczenia

Decyzja nr 2848/OE/2023

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 (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 189, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 19 lutego 2020 roku

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 30 lipca 2015 r. nr 1336/OS/15 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 23 maja 2017 r. nr 1569/OS/2017, decyzją z 2 czerwca 2020 r. nr 1418/OS/2020 oraz decyzją z 12 kwietnia 2022 r. nr 1343/OE/2022) dla następujących instalacji funkcjonujących w Zakładzie Segregacji i Kompostowni Odpadów, zlokalizowanych w Zabrze przy ul. Cmentarnej 19F: biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji odpadów), biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów kuchennych i zielonych (system kontenerowy KNEER), biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych (system NNP) oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przetwarzania, których prowadzącym jest FCC Śląsk Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze przy ul. Lecha 10 (NIP: 6480000290), w następujący sposób:

- I. **W całej treści decyzji wyrazy oznaczające prowadzącego instalację objętą ww. pozwoleniem zintegrowanym oraz jego adres siedziby użyte we wszystkich przypadkach otrzymują brzmienie:**
„FCC Śląsk Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze przy ul. Lecha 10, 41-800 Zabrze (NIP: 6480000290)”
- II. **W części I decyzji „I. Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie „4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w**

wodę)” podpunkt „4.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„4.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza

Źródła zorganizowanej emisji substancji do powietrza z terenu Zakładu Segregacji i Kompostowni Odpadów w Zabrze przy ul. Cmentarnej:

- hala obróbki wstępnej odpadów do termicznego przekształcania – operacje mielenia i separowania odpadów – zanieczyszczone powietrze oczyszczane jest filtrze workowym o sprawności powyżej 99% i kierowane do emitora E3 o wysokości $h = 10,3$ m. Czas pracy – 4160 h/rok.
- hala przyjęć i obróbki odpadów (sortownia) wraz z kompostownią – zanieczyszczone powietrze, pochodzące z 6 betonowych bioreaktorów, z tuneli kompostowniczych Biodegma, hali sortowni, ujmowane jest w system wentylacji wyciągowej oraz kierowane jest poprzez układ oczyszczający składający się z biofiltra, filtra workowego i węglowego do emitora E2, o wysokości $h = 9,2$ m, średnicy $d = 1,0$ m. Czas pracy emitora 8760 h/rok. W biofiltrze, filtrze workowym oraz węglowym następuje redukcja zanieczyszczeń pyłowych i gazowych. Skuteczność redukcji, w zależności od rodzaju substancji, wynosi od 90 – 96 %.
- proces kompostowania odpadów kuchennych i zielonych systemem kontenerowym zamkniętym – KNEER. Zanieczyszczone powietrze z kontenerów jest odciągane i oczyszczane w biofiltrze, o wymiarach: $6,5 \text{ m} \times 2,4 \text{ m}$ i wysokości złoża biologicznego $2,75$ m, stanowiącym emitor E1, o wysokości $h = 5,0$ m i wymiarach wylotu: $0,825 \text{ m} \times 1,25 \text{ m}$. Czas pracy emitora 8760 h/rok. Skuteczność redukcji odorów i amoniaku na poziomie 90%, LZO na poziomie 80% oraz pyłu na poziomie minimum 95%.

Instalacja biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych – system NNP stanowi źródło niezorganizowanej emisji substancji do powietrza.”

III. W części I decyzji: „I. Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie „4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę)”, w podpunkcie „4.3. Gospodarka wodno – ściekowa”, w podpunkcie „4.3.2. Gospodarka ściekowa”, otrzymuje brzmienie:

„4.3.2. Gospodarka ściekowa

4.3.2.1. Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe powstające w zakładzie odprowadzane są obecnie do 4 istniejących bezodpływowych zbiorników magazynowych, tj.

- 1 zbiornik bezodpływowy, o pojemności 8 m^3
- 1 zbiornik bezodpływowy, o pojemności 10 m^3
- 2 zbiorniki bezodpływowe, o pojemności 40 m^3 każdy.

Dodatkowo, ścieki gromadzone w zbiornikach 40 m^3 pobierane są do zraszania wsadu w tunelach kompostowniczych instalacji MBP, a ich nadmiar wywożony jest przez specjalistyczną firmę na oczyszczalnię ścieków, zgodnie z aktualnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Ogólna ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z:

- 3 instalacji biologicznego przetwarzania odpadów,
- instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,

- instalacji do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów wraz z punktem selektywnej zbiórki odpadów komunalnych,
- instalacji do demontażu odpadów wielkogabarytowych,
- instalacji do produkcji kruszywa budowlanego,

wynosi:

$$Q_{h\max} = 4,4 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{d\text{śr}} = 31,87 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max\text{ roczne}} = 12\,260 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o składzie: odczyn pH, azot azotynowy, azot amonowy, fosfor ogólny, arsen, antymon, węglowodory ropopochodne, bar, beryl, bor, chrom+6, chrom ogólny, cynk, cyna, kobalt, miedź, nikiel, molibden, ołów, kadm, rtęć, selen, srebro, tal, tytan, wanad, fenole lotne, cyjanki związane, cyjanki wolne, fluorki.

Instalacja biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów kuchennych i zielonych – system kontenerowy KNEER

W ramach prowadzonej działalności ścieki przemysłowe z kontenerów KNEER gromadzone są w bezodpływowym zbiorniku o pojemności 8 m³.

Instalacja biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych – system NNP

W ramach prowadzonej działalności ścieki przemysłowe z instalacji NNP gromadzone są w dwóch bezodpływowych zbiornikach o pojemności 40 m³ każdy (wspólne dla tej instalacji, instalacji MBP i placów magazynowo - manewrowych zakładu).

Instalacja obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia

W ramach prowadzonej działalności ścieki przemysłowe z instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia (powstające jedynie w wyniku mycia/czyszczenia instalacji lub uruchomienia systemu ppoż.) gromadzone są w bezodpływowym zbiorniku o pojemności 10 m³.

4.3.2.2. Ścieki bytowe

Ścieki bytowe powstające w Zakładzie odprowadzane są do kanalizacji miejskiej.

Ogółem ilość ścieków bytowo-gospodarczych odprowadzanych z ZSIKO w Zabrze wynosi:

$$Q_{h\max} = 0,7 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{d\text{śr}} = 3,39 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max\text{ roczne}} = 1191 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

4.3.2.3. Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe (niezanieczyszczone)

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachów na terenie ZSiKO (poza powierzchniami dachowymi hali instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania oraz tunelu magazynowo namiotowego) - przyjęte umownie jako wody czyste, są odprowadzane w sposób grawitacyjny siecią kanalizacji deszczowej do urządzeń wodnych tj. układu czterech studni chłonnych D1 – D4, połączonych szeregowo ze zbiornikiem retencyjnym o pojemności 58,7 m³. Nadmiar wód opadowych i roztopowych jest gromadzony w zbiorniku

retencyjnym i może być wykorzystywany w procesie produkcyjnym: do nawadniania odpadów w procesie biologicznego przetwarzania odpadów.

Spółka uzyskała pozwolenie wodnoprawne na wykonanie urządzeń wodnych oraz usługę wodną polegającą na odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych do urządzeń wodnych, wydane decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wód Polskich w Gliwicach, z dnia 5 czerwca 2018 r., znak: GL.ZUZ.1.421.131.2018.PW.

Wody opadowe z powierzchni dachowych hali instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania oraz tunelu magazynowo namiotowego, w którym magazynowane są odpady do produkcji paliwa alternatywnego (przyjęte umownie jako wody czyste) odprowadzane są do dwóch szczelnych zbiorników retencyjnych, o pojemności 10 m³ każdy, z których rozsączane są do ziemi, poprzez układ trzech studni chłonnych, połączonych szeregowo (nomenklatura studni: O1, O2, O3).

Spółka uzyskała pozwolenie wodnoprawne na wykonanie urządzeń wodnych oraz usługę wodną, polegającą na odprowadzaniu wód opadowych i roztopowych do urządzeń wodnych, wydane decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wód Polskich w Gliwicach, z dnia 31 grudnia 2021 r., znak: GL.ZUZ.1.4210.372.2021.IA, RKW-2021-11663.

Wody opadowe i roztopowe (zanieczyszczone)

Wody opadowe i roztopowe (zanieczyszczone) z powierzchni placów magazynowo-manewrowych i dróg dojazdowych całego zakładu odprowadzane są do dwóch bezodpływowych zbiorników magazynowych, o pojemności 40 m³ każdy (do których doprowadzane są również ścieki z instalacji biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych – system NNP oraz z części biologicznej instalacji MBP), skąd pobierane są do zraszania wsadu w tunelach kompostowniczych instalacji MBP, a ich nadmiar wywożony jest przez specjalistyczną firmę na oczyszczalnię ścieków, zgodnie z aktualnym pozwoleniem wodnoprawnym.”

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

„II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszych dostępnych technik i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, jako całości. Prowadzący instalację wdrożył rozwiązania, wynikające z decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

1. Dla wszystkich instalacji IPPC, funkcjonujących w Zakładzie Segregacji i Kompostowni Odpadów zastosowano rozwiązania:

a) W zakresie wdrażania i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego, celem poprawy ogólnej efektywności środowiskowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	- FCC Śląsk Sp. z o.o. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 14001:2015 PN-N-18001:2004,

	- Zarząd spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami badań, ocen i sprawozdań. W instalacji opracowano procedury związane ruchem technologicznym, jak również sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj. technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów. Wprowadzono dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych, - Procesy technologiczne podlegają kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Instalacja posiada opracowany program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa, - Celem modernizacji wszystkich instalacji w 2017 r. było spełnienie nowych wymogów ochrony środowiska, jednak przy zachowaniu zasady jej opłacalności, - Dla zakładu została opracowana instrukcja technologiczno - ruchowa, która przewiduje systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestojów, rozruchu i zamknięcia i awarii. W zakładzie znajduje się dziennik pracy instalacji, w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp., - Dla potrzeb sprawozdawczych prowadzi się bilanse przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, przetworzonych, wytworzonych, jak również przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia. - Opracowano i wdrożono plan zarządzania odorami, a także plan na wypadek awarii.
--	--

b) Celem zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczenia:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 21	- <u>Środki ochrony:</u> Dla zakładu została opracowana instrukcja technologiczno - ruchowa, która przewiduje systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestojów, rozruchu i zamknięcia. Dla instalacji została opracowana instrukcja obsługi (eksploatacji), - <u>Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii:</u> Opracowano i wdrożono plan na wypadek awarii i incydentów, - <u>System rejestracji i oceny incydentów/awarii:</u> W zakładzie znajduje się dziennik pracy instalacji, w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

c) Celem zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 11	Pomiar zużycia energii elektrycznej prowadzony jest za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej. Prowadzony jest również pomiar czasu pracy urządzeń instalacji przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu.
BAT 23	- <u>Plan racjonalizacji zużycia energii:</u> Opracowano i wdrożono plan racjonalizacji zużycia energii, - <u>Rejestr bilansu energetycznego:</u> Prowadzony jest rejestr bilansu energetycznego obejmujące elementy wskazane w BAT

2. Dla instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (biostabilizacji odpadów) – I faza, zastosowano rozwiązania:

a) w zakresie ochrony powietrza

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	- Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie jest zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane są do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami, - System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów/Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych, - Prowadzony jest monitoring emitowanych gazów, zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. - W instalacji do przetwarzania odpadów procesom przetwarzania poddawane są odpady, których stan faktyczny jest zgodny z deklarowanym przez dostawcę rodzajem i kodem odpadów. Dla odpadów niespełniających ww. wymagań następuje zmiana rodzaju i kodu odpadów na właściwy. W przypadku, gdy dla danego rodzaju i kodu odpadu brak możliwości jego przetworzenia (brak dopuszczenia do przetworzenia) odpad zawracany jest do jego wytwórcy ze stosowną adnotacją, uzasadniającą zwrot.
BAT 8	Monitorowane będą poniższe emisje, w następujących częstotliwościach (emitor E2): - Pył - raz na 6 miesięcy, - Całkowite LZO - raz na 6 miesięcy, - NH₃ - raz na 6 miesięcy, - Stężenie odorów - raz na 6 miesięcy. Monitorowanie emisji prowadzone powinno być zgodnie z normą EN. Jeżeli normy EN będą niedostępne należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.
BAT 10	Opracowany i wdrożony został Plan zarządzania odorami, zgodny z BAT 10. Pomiary emisji odorów prowadzone są zgodnie z BAT 8 – raz na 6 miesięcy.
BAT 12	Opracowano i wdrożono plan zarządzania odorami.
BAT 13	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów z instalacji, zakład stosuje technikę minimalizowania czasu magazynowania. Na terenie instalacji oddzielnie są magazynowane odpady pochodzące z selektywnej ich zbiórki, a oddzielnie odpady zmieszane. W zakładzie funkcjonuje system, w oparciu o który w pierwszej kolejności obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym. Stąd, odpady pochodzące z selektywnej zbiórki są poddawane procesom segregacji w ostatniej kolejności. Okres przechowywania odpadów w instalacji ograniczony jest do możliwości technologicznych sortowni, a w konsekwencji tego, instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów. Ponadnormatywne ilości odpadów, dla których moc instalacji jest niewystarczająca, są magazynowane w hali przyjęcia odpadów, bądź w uzasadnionych wypadkach organizowana jest praca w ponadnormatywnym czasie.
BAT 14	Ograniczenie prędkości ruchu kołowego oraz eksploatacja instalacji przy zamkniętych drzwiach hal przetwarzania odpadów.
BAT 33	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie jest

	zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane są do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich, dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów/Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych.
BAT 34	Zastosowano filtr workowy, biofiltr i filtr węglowy. Dla instalacji określono poniższe poziomy emisji (emitor E2): - NH_3 - 2,75 mg/Nm³, - Stężenie odorów - 500 ou_E/Nm³, - Pył - 4,28 mg/Nm³, - Całkowite LZO - 13,4 mg/Nm³.
BAT 36	Proces biologicznego przetwarzania prowadzony jest w zhermetyzowanej hali operacyjnej, w bioreaktorach betonowych i tunelach. Nie prowadzi się biologicznego przetwarzania na pryzmach. W ramach monitorowania i kontrolowania kluczowych parametrów odpadów i procesu biologicznego przetwarzania odpadów (proces tlenowy – kompostowanie) monitorowane są: - czas prowadzenia procesu, - temperatura w bioreaktorze/tunelu, - wilgotność wsadu, - wielkość parametru aktywności biologicznej AT4 poniżej 10 mg O₂/g suchej masy (oznaczająca zakończenie procesu).
BAT 39	<u>Segregacja strumieni gazów odlotowych</u> W instalacji można wyodrębnić trzy główne strumienie gazów odlotowych: - gazy odlotowe z instalacji przetwarzania mechanicznego, - gazy odlotowe z hali operacyjnej, - gazy odlotowe po procesie przetwarzania biologicznego. Strumienie te charakteryzują się różnym stopniem zanieczyszczenia i nigdzie się ze sobą nie miesza. Takie rozwiązanie spełnia kryterium segregacji strumieni gazów odlotowych. <u>Recyrkulacja gazów odlotowych</u> Recyrkulacja gazów odlotowych realizowana jest poprzez wielokrotne ich wykorzystanie. Instalacja czterokrotnie wykorzystuje powietrze przed jego oczyszczeniem i wprowadzeniem do atmosfery. Pierwszy raz odbywa się to w hali sortowni. Powietrze pobrane z zewnątrz wykorzystane jest w procesach przetwarzania mechanicznego, które powodują jego zanieczyszczenie. Drugi raz wykorzystuje się je w hali operacyjnej. Powietrze pochodzące z hali przetwarzania mechanicznego zasysane jest do hali operacyjnej i wykorzystywane do realizacji procesów w niej zachodzących (przesiewanie, załadunek i rozładunek bioreaktorów i tuneli kompostowniczych). Realizowane tu procesy powodują powtórne jego wykorzystanie i dodatkowo je zanieczyszczają. Trzeci raz odbywa się to w procesie przetwarzania biologicznego w bioreaktorach i tunelach kompostowniczych. Zanieczyszczone powietrze, wykorzystane w hali operacyjnej jest z niej zassane i przez wentylatory włączane do bioreaktorów i tuneli kompostowniczych. Tam, przepływając przez wsad wykorzystywane jest do procesów biologicznych, w trakcie których następuje dalsze jego zanieczyszczenie. Czwarty raz realizowany jest ponownie w bioreaktorach i tunelach kompostowniczych. Część powietrza, po przejściu przez bioreaktory i tunele jest zwracana i po raz drugi

	właczana do bioreaktorów i tuneli kompostowniczych, w których po raz drugi bierze udział w procesach biologicznych. W procesie kompostowania następuje zużycie tlenu, w związku z tym, aby proces przebiegał prawidłowo, tylko część powietrza (ok. 30%) jest zawracana, a pozostałą część stanowi nowe powietrze z hali operacyjnej. Zastosowana technologia spełnia wymóg recyrkulacji gazów odlotowych. Gazy odlotowe z jednego procesu są gazami wlotowymi do procesu następnego. Powietrze cztery razy jest wykorzystywane w procesach technologicznych zanim trafi do oczyszczenia, a następnie do atmosfery. <u>Dodatkowo realizowane jest skraplanie pary wodnej zawartej w gazach odlotowych.</u> W technologii gazy odlotowe po opuszczeniu komory kompostowniczej mają podwyższoną temperaturę ok. 40-60 °C. Takie podgrzane powietrze transportowane jest do skraplacza, a później do filtra biologicznego. Filtr biologiczny zainstalowany jest w kontenerze, co powoduje, że biologiczny wkład filtrujący ma temperaturę otoczenia, a więc znacznie niższą od temperatury gazów. Różnica temperatur i przejście przez skraplacz oraz wkład filtrujący powoduje wytrącenie pary wodnej znajdującej się w nim. Dopiero tak wstępnie osuszone i podczyszczone powietrze transportowane jest do filtra mechanicznego, a później węglowego i wprowadzane do atmosfery.
--	--

b) w zakresie ochrony środowiska przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1 BAT 17	- Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością instalacji wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej, - Jeżeli wykonywane pomiary okresowe hałasu lub inne badania hałasu wykazałyby przekroczenie dopuszczalnych wartości hałasu wówczas w ramach BAT, opracowany i wdrożony będzie plan zarządzania hałasem, jako część zarządzania środowiskowego.
BAT 18	- W celu ograniczenia emisji hałasu, stosowane są następujące techniki redukcji hałasu: • lokalizacja urządzeń i budynków w dużej odległości od terenów chronionych akustycznie, • sukcesywna kontrola i konserwacja urządzeń, • obsługa urządzeń przez doświadczony personel, • prowadzenie działalności w porze dziennej, • stosowanie urządzeń o niskim poziomie hałasu, • prowadzenie procesu przetwarzania odpadów wewnątrz hal przy zamkniętych bramach.

c) w zakresie gospodarki odpadami

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	- <u>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.</u> - <u>Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru:</u> Weryfikacja dostarczanych do instalacji odpadów prowadzona jest dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II - po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia na instalacji. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, zarządzający odmawia ich przyjęcia i zwraca odpady dostawcy. Jeśli faktyczny rodzaj odpadów nie odpowiada zadeklarowanemu rodzajowi odpadów, jednak jest to odpad

	dopuszczony do przetworzenia na instalacji, dokonywane jest przeklasyfikowanie odpadów za zgodą ich dostawcy. Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów obróbki. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów:</u> Odpady są poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Przyjęciu odpadów towarzyszy stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia:</u> Odpady z przetworzenia poddawane są dodatkowej kontroli wzrokowej dokonywanej przez pracownika zakładu, w celu wyłonienia odpadów niezgodnych z rodzajem odpadów. Odpady z przetworzenia magazynowane są selektywnie, w miejscach do tego wyznaczonych. Miejsce magazynowania odpadów z przetworzenia są opisane kodem i rodzajem odpadów. - <u>Zapewnienie segregacji odpadów:</u> Odpady poddawane są segregacji na liniach do przetwarzania odpadów. - <u>Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów:</u> W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów. - <u>Sortowanie dostarczanych odpadów stałych:</u> Przetwarzanie realizowane jest na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie wibracyjnym i linii sortowniczej. W wyniku sortowania wydzielone zostają: • frakcja nadsitowa pow. 80 mm - surowce wtórne nadające się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie, kwalifikowane jako odpady z grup 19 12, 15 01; 16 02; 16 06; 17 01; 20 01, • pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej na linii sortowniczej klasyfikowana jest jako ex 19 12 12 (pow. 80 mm) i przekazywana jest do produkcji paliwa alternatywnego; frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0- 80 mm) kierowana do biologicznego przetworzenia.
BAT 3	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie jest zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane są do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji, w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadu. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. Źródło oraz charakter emisji odpadów, emisji do powietrza, a także emisji ścieków zostały zdefiniowane i scharakteryzowane w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Monitoring ww. emisji prowadzony jest zgodnie z dedykowanymi konkluzjami BAT.
BAT 4	- <u>Zoptymalizowane miejsce magazynowania:</u> Miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości

	przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji, - <u>Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:</u> Ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana, pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest sprawny technicznie, poddawany jest regularnym przeglądom serwisowym i posiada wszystkie wymagane dokumenty, dopuszczające go do eksploatacji. Miejsca magazynowania odpadów na terenie instalacji są oznaczone nazwą i kodem odpadu, - <u>Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi:</u> Sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych uzależniony jest od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane są selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska – w oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone jest w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów.
BAT 5	- <u>Postępowanie z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania:</u> Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie do stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów.

d) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	- FCC Śląsk Sp. z o.o. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 14001:2015 PN-N-18001:2004. System ten obejmuje m. in. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów, w tym monitorowania emisji do wody. W ramach monitoringu prowadzone są analizy wytwarzanych ścieków technologicznych, z częstotliwością określoną w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym. Dodatkowo prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 20 - raz w miesiącu. W przypadku rzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie będzie przeprowadzana dla każdej partii ścieków. W ramach wdrożonego systemu zarządzania zakład ustanowił i prowadzi wykaz strumieni ścieków. Przyjęto rozwiązanie, polegające na wydzieleniu ścieków technologicznych (mających kontakt z odpadami) od wód opadowych i roztopowych niezanieczyszczonych.
BAT 3	- Informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone oraz procesów przetwarzania odpadów: • Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie jest zgodne z możliwościami i posiadany pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane są do odpowiedniej części

	instalacji, celem wyładunku. Informacja o wszystkich, dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Na instalacji objętej wnioskiem – tj. części biologicznej instalacji MBP przetwarzane będą odpady wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (19 12 12 < 80 mm). Ich analiza opierać się będzie na ocenie wzrokowej. Posiadany i wdrożony system zarządzania obejmuje: a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności, - Informacje na temat cech charakterystycznych ścieków: • Prowadzony jest wykaz strumieni ścieków technologicznych, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Monitoring jest prowadzony dla strumienia ścieków technologicznych. W przypadku monitoringu: a) wartości średnich i zmienności przepływu, pH, temperatury i konduktywności – monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, b) średnich stężeń i wartości ładunków danych substancji i ich zmienności (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, c) danych dotyczących bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, • Spółka nie prowadzi chemicznego oczyszczania u źródła z uwagi na bardzo niskie stężenia zanieczyszczeń. Prowadzony jest monitoring wytwarzanych ścieków w zakresie parametrów: • Odczyn pH • Azot azotynowy • Azot amonowy • Fosfor ogólny • Arsen • Antymon • Chlorki • Węglowodory ropopochodne • Bar • Beryl • Bor • Chrom+6 • Chrom ogólny • Cynk • Cyna
--	--

	• Kobalt • Miedź • Nikiel • Molibden • Ołów • Kadm • Rtęć • Selen • Srebro • Tal • Tytan • Wanad • Fenole lotne • Cyjanki związane • Cyjanki wolne • Fluorki • Dodatkowo prowadzone będą analizy w zakresie: • temperatury • konduktywności • ChZT • BZT
BAT 6	- Powstające w instalacji ścieki technologiczne poddawane są badaniom w zakresie określonym w BAT 3, z częstotliwością określoną w decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym. Dla wspólnych wskaźników, wymienionych w BAT 3 i w pozwoleniu wodnoprawnym analiza ścieków prowadzona będzie z częstotliwością – raz w miesiącu. Dodatkowo, prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 20 - raz w miesiącu. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie będzie przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Zgodnie z zakresem BAT 3 analizy ścieków prowadzone są w zakresie: • Arsen (wyrażony jako As) • Kadm (wyrażony jako Cd) • Chrom (wyrażony jako Cr) • Miedź (wyrażona jako Cu) • Ołów (wyrażony jako Pb) • Nikiel (wyrażony jako Ni) • Rtęć (wyrażona jako Hg) • Cynk (wyrażony jako Zn). Zgodnie z zakresem określonym w pozwoleniu wodnoprawnym analizy ścieków prowadzone będą (z częstotliwością 2 razy w ciągu roku) w zakresie: odczyn pH, Azot azotynowy, Azot amonowy, Fosfor ogólny, Arsen, Antymon, Chlorki, Węglowodory ropopochodne, Bar, Beryl, Bor, Chrom⁺⁶, Chrom ogólny, Cynk, Cyna, Kobalt, Miedź, Nikiel, Molibden, Ołów, Kadm, Rtęć, Selen, Srebro, Tal, Tytan, Wanad, Fenole lotne, Cyjanki związane, Cyjanki wolne, Fluorki. Dodatkowo prowadzone będą analizy w zakresie: • temperatury • konduktywności • ChZT

	• BZT Z uwagi na to, że Spółka dokonuje zrzutu pośredniego parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków, przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni.
BAT 7	- Częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych substancji w odprowadzanych ściekach technologicznych - raz w miesiącu w zakresie: Arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie będzie przeprowadzana dla każdej partii ścieków. W przypadku emisji do wody takich jak: m. in. Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Azot ogólny, Ogólny węgiel organiczny (OWO), Fosfor ogólny i Zawiesina ogólna monitorowanie wymagane jest tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego. W analizowanym przypadku mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim, w związku, z czym odstąpiono od określania częstotliwości monitorowania tych substancji. Częstotliwość monitoringu zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym - 2 razy w ciągu roku - w zakresie: odczyn pH, Azot azotynowy, Azot amonowy, Fosfor ogólny, Arsen, Antymon, Chlorki, Węglowodory ropopochodne, Bar, Beryl, Bor, Chrom⁺⁶, Chrom ogólny, Cynk, Cyna, Kobalt, Miedź, Nikiel, Molibden, Ołów, Kadm, Rtęć, Selen, Srebro, Tal, Tytan, Wanad, Fenole lotne, Cyjanki związane, Cyjanki wolne, Fluorki.
BAT 11	- Monitoring zużycia wody kontroluje się na podstawie odczytu wodomierza. Ilość wód odciekowych jest monitorowana na podstawie ilości ścieków wywożonych na oczyszczalnię. Po zakończonym roku kalendarzowym sporządzane jest zestawienie z przeprowadzonego monitoringu.
BAT 19	- Gospodarka wodna: W celu optymalizacji zużycia wody stosuje się: • Wprowadzenie regularnych przeglądów urządzeń hydraulicznych, które będą miały za zadanie wykrywanie i usuwania wszelkich przecieków. • Do zraszania wsadu zgromadzonego w betonowych bioreaktorach wykorzystywane będą odcieki technologiczne, - Recyrkulacja wody: Ścieki powstające w procesie biologicznego przetwarzania odpadów (w betonowych bioreaktorach) będą zawracane do zraszania wsadu, - Powierzchnia nieprzepuszczalna: Place manewrowe i magazynowe wykonane zostały, jako szczelne, wyposażone w urządzenia do ujmowania, oczyszczania i magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych. Miejsce wytwarzania, magazynowania oraz drogi transportowe odpadów, wykorzystywanych w procesie biologicznego przetwarzania odpadów, wyposażone są w nieprzepuszczalne powierzchnie, - Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu: Poziom zapelnienia eksploatowanych szczelnych zbiorników bezodpływowych kontrolowany jest przez pracownika zakładu z częstotliwością 1 raz/na tydzień. Przy intensywnych opadach atmosferycznych częstotliwość kontroli jest zwiększona do 1 raz/dzień. Dodatkowo, w ramach techniki ograniczenia prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników, zainstalowano czujki sygnalizujące poziom zapelnienia zbiorników. Zastosowana jest również recyrkulacja odcieków z procesu biologicznej stabilizacji, które ponownie są wykorzystywane w procesie kompostowania,

	- Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów: Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywa się w sposób, ograniczający negatywny wpływ środowiska na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody są magazynowane w hali (w tym odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania). W instalacji nie magazynuje się odpadów nieodpornych na temperaturę i światło słoneczne, - Segregacja ścieków, - Odpowiednia infrastruktura odwadniająca: Dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów utworzono oddzielną zlewnię, wraz ze szczelnym zbiornikiem bezodpływowym do magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych, roztopowych i ścieków technologicznych. Wody opadowe i roztopowe (niezanieczyszczone) z połąci dachowych i terenów zielonych, na których jest zlokalizowana sortownia i kompostownia odprowadzane są do istniejącego bezodpływowego zbiornika retencyjnego a ich nadmiar do 4 studni chłonnych. Ścieki bytowe kierowane są do szczelnego zbiornika bezodpływowego i wywożone do oczyszczalni ścieków. Z uwagi na fakt, iż na terenie zakładu istnieją rozdzielne systemy zbierania wód i ścieków, nie ma możliwości ich przypadkowego lub niekontrolowanego połączenia, - Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków: Prowadzony jest regularne monitorowanie urządzeń do zbierania ścieków pod kątem potencjalnych awarii. W ramach kontroli pięcioletniej obiektu (zbiorników) raz na pięć lat wykonywana jest ich próba szczelności. Dodatkowo raz w roku zbiorniki na odcieki są opróżniane i oczyszczane oraz na podstawie oględzin sprawdzany jest stan techniczny konstrukcji zbiorników, - Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego: Na terenie zakładu brak jest zbiornika buforowego. Zabezpieczenie instalacji na wypadek zaistnienia warunków innych niż normalne polega na: • Zakład posiada stały dostęp do stacji meteorologicznej. W przypadku ostrzeżenia, że warunki atmosferyczne mogą odbiegać od normalnych, procedury postępowania w takich warunkach przewidują zarządzanie opróżnienia zbiorników na odcieki. Dzięki zawartej umowie z podmiotem zewnętrznym, wnioskodawca posiada zapewnienie, że w ciągu 2 godzin od zgłoszenia na teren zakładu przyjadą specjalistyczne samochody i rozpoczną opróżnianie zbiorników. Dodatkowo samochody te pełnią stały dyżur na terenie instalacji do momentu, gdy minie zagrożenie przepełnieniem zbiornika. Samochód wraz z zainstalowanym na nim zbiornikiem pełnią rolę zbiornika buforowego, • Dostępną pojemność zbiornika powiększa się poprzez wykorzystanie zbiornika technologicznego, w którym gromadzone są odcieki wykorzystywane do zraszania wsadu w tunelach. Podczas normalnej pracy zbiornik ten wypełniony jest w około 25- 30%. W razie potrzeby istnieje możliwość uruchomienia pompy oraz skierowanie nadmiaru ścieków do wolnej objętości zbiornika.
BAT 20	- Techniki oczyszczania ścieków: Wody opadowe i roztopowe (zanieczyszczone) z powierzchni placów, dróg dojazdowych oraz ścieki z biologicznego przetwarzania odpadów, których mieszanina stanowi ścieki technologiczne kierowane są systemem kanalizacji do 2 zbiorników bezodpływowych i wywożone są do oczyszczalni ścieków. Na terenie zakładu prowadzi się oczyszczanie ścieków na kratkach, a więc oddzielane są ciała stałe w procesie fizycznego oczyszczania ścieków. Ścieki ze zbiornika odprowadzane są w sposób pośredni, poprzez opróżnianie zbiornika

	oraz wywóz wozem asenizacyjnym do zewnętrznego odbiorcy, który prowadzi ich dalsze oczyszczanie przed zrzutem bezpośrednim do odbiornika wodnego. Na instalacji podmiotu odbierającego ścieki dokonuje się ich dalsze oczyszczenie, zgodnie z technikami przewidzianymi w BAT20, - Prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych poniżej - raz w miesiącu. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbek w przedmiotowym zakresie będzie przeprowadzana dla każdej partii ścieków. W przypadku emisji do wody takich jak: m. in. Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Azot ogólny, Ogólny węgiel organiczny (OWO), Fosfor ogólny i Zawiesina ogólna monitorowanie wymagane jest tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego. W analizowanym przypadku mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim, w związku, z czym odstąpiono od określania częstotliwości monitorowania tych substancji. - W przypadku pozostałych paramentów wymienionych w BAT 20 nie prowadzi się ich monitoringu dla mechaniczno-biologicznego przetwarzana odpadów, - Zgodnie z zakresem określonym w pozwoleniu wodnoprawnym (z częstotliwością 2 razy w ciągu roku) analizy ścieków prowadzone będą w zakresie: odczyn pH, Azot azotynowy, Azot amonowy, Fosfor ogólny, Arsen, Antymon, Chlorki, Węglowodory ropopochodne, Bar, Beryl, Bor, Chrom⁺⁶, Chrom ogólny, Cynk, Cyna, Kobalt, Miedź, Nikiel, Molibden, Ołów, Kadm, Rtęć, Selen, Srebro, Tal, Tytan, Wanad, Fenole lotne, Cyjanki związane, Cyjanki wolne, Fluorki. - Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego <table border="1"> <tr> <td>Arsen (wyrażony jako As)</td><td>0,01-0,05 mg/l</td></tr> <tr> <td>Kadm (wyrażony jako Cd)</td><td>0,01-0,05 mg/l</td></tr> <tr> <td>Chrom (wyrażony jako Cr)</td><td>0,01-0,15 mg/l</td></tr> <tr> <td>Miedź (wyrażona jako Cu)</td><td>0,05-0,5 mg/l</td></tr> <tr> <td>Ołów (wyrażony jako Pb)</td><td>0,05-0,1 mg/l</td></tr> <tr> <td>Nikiel (wyrażony jako Ni)</td><td>0,05-0,5 mg/l</td></tr> <tr> <td>Rtęć (wyrażona jako Hg)</td><td>0,5-5 µg/l</td></tr> <tr> <td>Cynk (wyrażony jako Zn)</td><td>0,1-1 mg/l</td></tr> </table>	Arsen (wyrażony jako As)	0,01-0,05 mg/l	Kadm (wyrażony jako Cd)	0,01-0,05 mg/l	Chrom (wyrażony jako Cr)	0,01-0,15 mg/l	Miedź (wyrażona jako Cu)	0,05-0,5 mg/l	Ołów (wyrażony jako Pb)	0,05-0,1 mg/l	Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,05-0,5 mg/l	Rtęć (wyrażona jako Hg)	0,5-5 µg/l	Cynk (wyrażony jako Zn)	0,1-1 mg/l
Arsen (wyrażony jako As)	0,01-0,05 mg/l																
Kadm (wyrażony jako Cd)	0,01-0,05 mg/l																
Chrom (wyrażony jako Cr)	0,01-0,15 mg/l																
Miedź (wyrażona jako Cu)	0,05-0,5 mg/l																
Ołów (wyrażony jako Pb)	0,05-0,1 mg/l																
Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,05-0,5 mg/l																
Rtęć (wyrażona jako Hg)	0,5-5 µg/l																
Cynk (wyrażony jako Zn)	0,1-1 mg/l																
BAT 35	- Segregacja ścieków: Na terenie Zakładu MPGK Sp. z o.o. zastosowano rozdzielne systemy ściekowe. Z uwagi na fakt, że w instalacji istnieją rozdzielne systemy zbierania wód opadowych i roztopowych (czystych i zanieczyszczonych) oraz ścieków, nie ma możliwości ich przypadkowego lub niekontrolowanego połączenia, - Recyrkulacja wody: Ścieki powstające z procesie biologicznego przetwarzania odpadów (w betonowych bioreaktorach) będą zwracane do zraszania wsadu, - Ograniczenie powstawania odcieków do minimum: Na teren zakładu zmieszane odpady komunalne dostarczane są zamykanymi pojazdami oraz magazynowane są wewnątrz hali. Po ich przetworzeniu na części mechanicznej instalacji MBP i wytworzeniu frakcji 19 12 12 <80 mm tj. frakcji poddawanej biologicznemu przetwarzaniu odpady te magazynowane są w dalszym ciągu wewnątrz hali. Takie działania pozwalają na optymalizację zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum.																

3. Dla instalacji biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów kuchennych i zielonych – system kontenerowy KNEER, zastosowano rozwiązania:

a) w zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	Dla instalacji biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów kuchennych i zielonych – system kontenerowy KNEER, w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały strumienie gazów odlotowych, wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, emitory i odpowiadające im wielkości emisji substancji do powietrza. W ramach instalacji prowadzona będzie segregacja strumieni gazów odlotowych w następujący sposób: - proces kompostowania odpadów kuchennych i zielonych systemem kontenerowym zamkniętym – KNEER. Zanieczyszczone powietrze z kontenerów będzie odciągane i oczyszczane w biofiltrze o wymiarach: 6,5 m x 2,4 m i wysokości złoża biologicznego 2,75 m, stanowiącym emitor E1. Skuteczność redukcji odorów i amoniaku na poziomie 90%, LZO na poziomie 80% oraz pyłu na poziomie minimum 95%. Zakład posiada informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takich jak: - wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; - średnie stężenia i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność; - obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń.
BAT 8	Monitoring emisji zorganizowanej do powietrza dla instalacji objętej wnioskiem realizowany będzie, zgodnie z zakresem określonym w pozwoleniu zintegrowanym i będzie obejmował emitor E1 – instalacja przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów kuchennych i zielonych – system kontenerowy KNEER, w zakresie: - Pył - raz na 6 miesięcy, - Całkowite LZO - raz na 6 miesięcy, - NH₃ - raz na 6 miesięcy, - Stężenie odorów - raz na 6 miesięcy. Monitoring emisji prowadzony będzie zgodnie z normą EN. Jeżeli normy EN będą niedostępne należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.
BAT 10	Opracowany i wdrożony został plan zarządzania odorami zgodny z BAT 10. Pomiary emisji odorów prowadzone są zgodnie z BAT – raz na 6 miesięcy.
BAT 12	Opracowano i wdrożono plan zarządzania odorami.
BAT 13	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów z instalacji, zakład stosuje następujące techniki (zaliczane do technik minimalizowania czasu magazynowania): - Do procesu przyjmowane są jedynie odpady dopuszczone do przetwarzania zgodnie z posiadaną decyzją w ilości ograniczonej do wydajności technologicznej systemu kontenerowego KNEER. - Proces intensywnego kompostowania prowadzony jest w szczelnych kontenerach systemowych. - System wyposażony jest w układ oczyszczania powietrza procesowego (biofiltr) i emitor kominowy
BAT 14	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom rozproszonym (niezorganizowanym) do powietrza z instalacji, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, stosowane są techniki ograniczania rozprzestrzeniania emisji, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych z przechowywania, obróbki i przetwarzania odpadów i materiałów, które mogą generować emisję rozproszoną, w zamkniętych budynkach lub obudowanych

	urządzeniach: - z procesu kompostowania odpadów kuchennych i zielonych systemem kontenerowym zamkniętym – KNEER, zanieczyszczone powietrze jest ujmowane oraz oczyszczane w biofiltrze, stanowiącym emitor E1.
BAT 33	Celem ograniczenia emisji odorów oraz ogólnej poprawy efektywności środowiskowej stosuje się selekcję odpadów dostarczonych do przetworzenia. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie, w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadu/ Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych.
BAT 34	W celu ograniczania zorganizowanej emisji pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, do powietrza, zastosowano biofiltr. Dla zastosowanego systemu określono poniższe poziomy emisji (emitor E1): - NH₃ - 12,56 mg/Nm³, - Stężenie odorów – 378,60 ou_E/Nm³, - Pył – 3,98 mg/Nm³, - Całkowite LZO –27,4 mg/Nm³ Zgodnie z odnośnikiem (1) BAT 34 dla biologicznego przetwarzania odpadów zastosowanie ma poziom emisji powiązany z najlepszymi technikami dla amoniaku albo poziom emisji powiązany z najlepszymi technikami dla stężenia odorów.
BAT 36	Dla poprawy ogólnej efektywności przetwarzania odpadów prowadzona jest kontrola głównych parametrów odpadów i procesów, w tym: cechy charakterystyczne odpadów kierowanych do procesu przetworzenia np. stosunek C do N, wielkości cząstek; temperatura w przetwarzanym materiale w bioreaktorach i pryzmach; ilość powietrza doprowadzanego do przetwarzanego materiału w bioreaktorach i pryzmach; ilość wody dostarczanej do procesu. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu do wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadu. Proces kompostowania w bioreaktorach (I etap) monitorowany jest za pośrednictwem czujników: temperatury, wilgotności, O₂, CO₂. Proces pryzmowania kompostu (II etap) monitorowany jest wizualnie oraz realizowany wg ściśle określonych czasowo czynności technologicznych (przerzucanie pryzmy).
BAT 37	Przystosowanie działań do warunków meteorologicznych mających na celu ograniczenie emisji rozproszonej pyłów, odorów i bioaerozoli polega na utrzymywaniu pryzm kompostowych do maksymalnej wysokości 5 m oraz unikaniu przesiewania podczas niekorzystnych warunków atmosferycznych pod względem rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń, np. podczas zbyt wysokich prędkości wiatru oraz podczas opadów atmosferycznych.

b) w zakresie ochrony środowiska przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 17	Na terenie zakładu został wdrożony, ale nie funkcjonuje plan zarządzania hałasem i wibracjami, ponieważ dotychczas w obiektach wrażliwych nie stwierdzono dokuczliwości w tym zakresie. W planie została opisana procedura działania oraz harmonogramy. FCC Śląsk Sp. z o.o. wykonuje pomiary propagacji hałasu do środowiska z częstotliwością określoną w treści pozwolenia zintegrowanego. Identyfikacja oraz parametryzacja źródeł hałasu na terenie zakładu została dokonana w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Przeprowadzone analizy oraz zastosowane rozwiązania techniczne skutecznie ograniczają propagację hałasu, co potwierdzają wykonane pomiary.

BAT 18	W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: <u>Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków</u> Zakład jest zlokalizowany w odległości ok. 400 m od najbliższych budynków mieszkalnych. <u>Środki operacyjne:</u> - emisję hałasu ogranicza się poprzez sukcesywną kontrolę i konserwację urządzeń, - obsługa urządzeń realizowana jest przez doświadczony personel, - system organizacyjny przewiduje ograniczenie do minimum jednoczesnej pracy urządzeń o wysokim poziomie mocy akustycznej. W ramach możliwości wykorzystuje się na terenie zakładu urządzenia mało hałaśliwe. System organizacyjny przewiduje ograniczenie do minimum jednoczesnej pracy urządzeń o wysokim poziomie mocy akustycznej. Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest przy zamkniętych bramach, wewnątrz kontenerów, których ściany stanowią ekrany akustyczne.
---------------	---

c) w zakresie gospodarki odpadami

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	- <u>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.</u> - <u>Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru:</u> Weryfikacja dostarczanych do instalacji odpadów prowadzona jest dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II - po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia na instalacji. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, zarządzający odmawia ich przyjęcia i zwraca odpady dostawcy. Jeśli faktyczny rodzaj odpadów nie odpowiada zadeklarowanemu rodzajowi odpadów, jednak jest to odpad dopuszczony do przetworzenia na instalacji, dokonywane jest przeklasyfikowanie odpadów za zgodą ich dostawcy. Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów obróbki. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów:</u> Odpady są poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Przyjęciu odpadów towarzyszy stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia:</u> Odpady z przetworzenia poddawane są dodatkowej kontroli wzrokowej dokonywanej przez pracownika zakładu w celu wyłonienia odpadów niezgodnych z przyjętą klasyfikacją. Odpady z przetworzenia magazynowane są selektywnie w miejscach do tego wyznaczonych. Miejsca magazynowania odpadów z przetworzenia są opisane kodem i rodzajem odpadów. - <u>Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów:</u> W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów.
BAT 3	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie jest zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu

	rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane są do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów/Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem BDO. Źródło oraz charakter emisji odpadów, emisji do powietrza, a także emisji ścieków zostały zdefiniowane i scharakteryzowane w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Monitoring ww. emisji prowadzonych jest zgodnie z dedykowanymi konkluzjami BAT.
BAT 4	- <u>Zoptymalizowane miejsce magazynowania:</u> Miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji. - <u>Odpowiednia pojemność magazynowania</u> Ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. Odpady przed procesem przetwarzania magazynowane są maksymalnie przez 7 dni. - <u>Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:</u> Wszelkie urządzenia i podzespoły instalacyjne obsługiwane są przez wykwalifikowany personel. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest sprawny technicznie, poddawany regularnym przeglądom serwisowym i posiada wszystkie wymagane dokumenty dopuszczające go do eksploatacji. Miejsca magazynowania odpadów na terenie instalacji są oznaczone nazwą i kodem odpadu. - <u>Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi:</u> Sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych uzależniony jest od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane są selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska – w oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone jest w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Należy nadmienić, że na instalacji nie są przetwarzane ani wytwarzane odpady niebezpieczne. Odpady niebezpieczne mogą powstać jedynie w przypadku serwisowania instalacji.
BAT 5	Po identyfikacji rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów.

d) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Prowadzący instalację posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, ISO 14001:2015 PN-N-18001:2004. System ten obejmuje m. in. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań

	korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów, w tym monitorowania emisji do wody. W ramach monitoringu prowadzone są analizy wytwarzanych ścieków technologicznych z częstotliwością określoną w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym. Dodatkowo prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 7. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. W ramach wdrożonego systemu zarządzania zakład ustanowił i prowadzi wykaz strumieni ścieków. Przyjęto rozwiązanie polegające na wydzieleniu ścieków technologicznych (mających kontakt z odpadami) od wód opadowych i roztopowych niezanieczyszczonych.
BAT 3	Prowadzony jest wykaz strumieni ścieków technologicznych jako część systemu zarządzania środowiskowego. Monitoring jest prowadzony dla zbiornika bezodpływowego o pojemności 8 m³. W przypadku monitoringu: a) wartości średnich i zmienności przepływu, pH, temperatury i konduktywności – monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, b) średnich stężeń i wartości ładunków danych substancji i ich zmienności (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego, parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, c) danych dotyczących bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego, parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, W ramach BAT 3 wskazano charakterystykę ścieków opartą o cykliczne pomiary jakości strumienia, które obejmują następujące parametry, zgodnie z BAT 6 oraz BAT 7: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: 1 raz w miesiącu; w przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Ścieki nie są poddawane oczyszczaniu u źródła z uwagi na to, że zakład prowadzi ich zrzut pośredni. Oczyszczane są u odbiorcy dokonującego zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego. W ramach prowadzonej działalności ścieki przemysłowe gromadzone są w bezodpływowym zbiorniku o pojemności 8 m³.
BAT 6	Powstające w instalacji ścieki technologiczne poddawane są badaniom w zakresie określonym w BAT 3, z częstotliwością określoną w decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym. Dla wspólnych wskaźników wymienionych w BAT 3 i w pozwoleniu wodnoprawnym, analiza

	ścieków prowadzona jest z częstotliwością – raz w miesiącu. Dodatkowo prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 20 - raz w miesiącu. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Częstotliwość pomiarów: 1 raz w miesiącu; w przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Zakres prowadzonego monitoringu: arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Miejsce poboru próbek: zbiornik bezodpływowy o pojemności 8 m³. Dodatkowo, odbierający ścieki przemysłowe prowadzi badania w zakresie: temperatury, konduktywności, ChZT i BZT.
BAT 7	Ścieki technologiczne badane są pod kątem następujących parametrów: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: 1 raz w miesiącu; w przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Monitorowanie odbywa się zgodnie z normami określonymi w BAT 7. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Miejsce poboru próbek: zbiornik bezodpływowy, o pojemności 8 m³. Monitorowanie PFOA i PFOS ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Substancje te nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków.
BAT 11	Monitoring zużycia wody dla całego zakładu kontroluje się na podstawie odczytu wodomierza, z częstotliwością odpowiadającą terminom wystawiania faktur za korzystanie z mediów, nie rzadziej niż raz w roku . Ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych monitorowana jest na podstawie ilości wywożonych na oczyszczalnię. Częstotliwość monitoringu pozostaje zgodna z częstotliwością wywozu ścieków. Tym samym, ilość ścieków określana jest nie rzadziej niż raz w roku.
BAT 19	a) Gospodarka wodna Przetwarzanie odpadów w systemie kontenerowym KNEER nie wymaga wykorzystania wody technologicznej, z uwagi na wysoką i wystarczającą dla procesu przetwarzania zawartość wody w odpadach kierowanych do procesu. Prowadzona jest natomiast kontrola poziomu napełnienia zbiornika ścieków. Prowadzone są następujące działania okołoprocesowe: czyszczenie i konserwacja infrastruktury technicznej, przegląd urządzeń procesowych i hydraulicznych mający na celu wykrycie wszelkich nieszczelności, w tym również wycieków. b) Recyrkulacja wody

	W procesie technologicznym nie prowadzi się recyrkulacji wody.
	c) Powierzchnia nieprzepuszczalna Każda partia odpadów wprowadzana na teren zakładu identyfikowana jest za pośrednictwem kodu odpadu oraz masy. Następnie materiał odpadowy kierowany jest do ściśle określonej strefy magazynowej. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów wykonane zostały jako przestrzenie ograniczające ekspozycję odpadów na działanie czynników atmosferycznych. Wyposażone są w utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże, ukształtowane w taki sposób, aby kierować powstające odcieki (ścieki przemysłowe) w sposób grawitacyjny do urządzeń kanalizacyjnych. Miejsca prowadzenia poszczególnych etapów procesu technologicznego zabezpieczone zostały również poprzez utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże wraz z jego skanalizowaniem. Zakład prowadzi stały monitoring przemieszczania i postępowania z materiałem odpadowym na terenie zakładu, co umożliwia ograniczenie ilości powstających odcieków (ścieków przemysłowych) oraz prowadzenie kontrolowanej gospodarki nimi.
	d) Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu Poziom zapelnienia eksploatowanego, szczelnego zbiornika bezodpływowego, o pojemności 8 m³ kontrolowany jest przez pracownika zakładu z częstotliwością 1 raz/na tydzień. (do zbiornika nie są doprowadzane wody opadowe i roztopowe, stąd intensywne opady nie mają wpływu na poziom zapelnienia zbiornika).
	e) Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów Magazynowanie odpadów prowadzone jest z zastosowaniem selektywności ich gromadzenia oraz przy założeniu ograniczenia ich ekspozycji na działanie czynników atmosferycznych. Stosowane są boksy magazynowe w zadaszonej hali operacyjnej.
	f) Segregacja ścieków Wody opadowe i roztopowe z powierzchni kontenerów odprowadzane są systemem ujmowania wód opadowych i roztopowych z powierzchni zanieczyszczonych (place magazynowe, drogi dojazdowe) do dwóch zbiorników bezodpływowych o pojemności 40 m³ każdy. Ścieki przemysłowe w formie odcieków z kontenerów zamkniętych są odprowadzane do dedykowanego bezodpływowego zbiornika o pojemności 8 m³.
	g) Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Wody opadowe i roztopowe z powierzchni kontenerów są odprowadzane do dwóch szczelnych zbiorników bezodpływowych o pojemności 40 m³ każdy (kanalizacja wspólna dla wód opadowych i roztopowych spływających z zanieczyszczonych terenów całego zakładu). Ścieki z kontenerów są odprowadzane do zbiornika bezodpływowego o pojemności 8 m³.
	h) Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków Prowadzone jest regularne monitorowanie urządzeń do gromadzenia ścieków pod kątem

	zachowania ich dobrego stanu technicznego oraz funkcjonalności. Przeglądy techniczne wykonywane są min. 1 raz w roku. i) Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Brak zbiornika buforowego z uwagi na odpowiednio dobraną pojemność zbiorników docelowego gromadzenia ścieków przemysłowych.
BAT 20	Techniki oczyszczania ścieków Z uwagi na spełnienie wymagań w zakresie dopuszczalnych poziomów emisji określonych dla pośrednich zrzutów ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji nie stosuje się technik ich oczyszczania na zakładzie, przy czym są one odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym. Ścieki przemysłowe z instalacji KNEER nie są zrzucane bezpośrednio do odbiornika wodnego. Ścieki te odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu i przez niego, w razie potrzeby, oczyszczane. Przedmiotowe ścieki są wywożone wozem asenizacyjnym do zewnętrznego odbiorcy, który ma możliwość ich dalszego oczyszczania przed zrzutem bezpośrednim do odbiornika wodnego. Na instalacji podmiotu odbierającego ścieki przemysłowe ich dalsze oczyszczenie jest prowadzone z zastosowaniem odpowiedniej kombinacji technik, wskazanych w BAT 20. Poziomy emisji W tej sytuacji zastosowanie mają wymogi określone dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2) w zakresie ustalonym dla danego procesu przetwarzania odpadów. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla ww. procesu przetwarzania odpadów wynikające z konkluzji BAT 7 są następujące: Arsen As: 0,05 mg/l Kadm Cd: 0,05 mg/l Chrom Cr: 0,15 mg/l Miedź Cu: 0,5 mg/l Ołów Pb: 0,1 mg/l Nikiel Ni: 0,5 mg/l Rtęć Hg: 5 µg/l Cynk Zn: 1,0 mg/l, przy czym wskazane poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich z przedmiotowej instalacji do odbiornika wodnego nie mogą przekraczać ww. granicznych wielkości emisyjnych.
BAT 35	a) Segregacja ścieków Na terenie zakładu funkcjonuje rozdzielny system ujmowania: - wód opadowych i roztopowych z powierzchni „czystych”, na których nie prowadzi się magazynowania odpadów oraz procesów technologicznych, - ścieków przemysłowych w formie odcieków z kompostowni zamkniętej, przyzmu kompostu oraz miejsc magazynowania odpadów b) Recyrkulacja wody

	Na terenie zakładu nie prowadzi się recyrkulacji wody w procesach technologicznych
	c) Ograniczenie powstawania odcieków do minimum Minimalizowanie ilości odcieków powstających w procesie magazynowania odpadów polega na ograniczeniu ekspozycji odpadów na działanie czynników atmosferycznych poprzez zadaszenie stref magazynowych oraz ograniczenie czasu magazynowania do niezbędnego minimum. Proces technologiczny I etapu biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w kompostowni zamkniętej przy stałej kontroli parametrów procesowych, co umożliwia ograniczenie ilości odcieków do niezbędnego minimum, wynikającego z bilansów technologicznych. Proces technologiczny II etapu biologicznego przetwarzania odpadów, tj.: przyzmożenia kompostu, nie wymaga nawadniania materiału odpadowego, a część wody zawartej w odpadach odparowuje w ww. procesie i tylko niewielka jej ilość odprowadzana jest do systemu kanalizacji placu dojrzwania kompostu, sprzężonego z systemem NNP.

4. Dla instalacji biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych – system NNP, zastosowano rozwiązania:

a) w zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	Instalacja biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych – system NNP stanowi źródło niezorganizowanej emisji substancji do powietrza.
BAT 10	Z uwagi na fakt, że instalacja powoduje emisję niezorganizowaną zanieczyszczeń, nie prowadzi się monitorowania emisji odorów.
BAT 12	Opracowano i wdrożono plan zarządzania odorami.
BAT 13	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów z instalacji, zakład stosuje następujące techniki: - Do procesu przyjmowane są jedynie odpady dopuszczone do przetwarzania w instalacji, zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym, - Proces prowadzony jest zgodnie z wymaganiami techniczno-technologicznymi, przy wymaganych parametrach procesowych (temperatura, dostęp powietrza, wilgotność), co zapobiega powstawaniu i emisji związków odorogennych.
BAT 14	- Regularne sprzątanie (np. utrzymanie porządku i czystości na terenie zakładu, ruchomych maszyn i ładowni). - Powierzchnie zakładu - drogi są regularnie zmiatane w celu tłumienia pyłu i bioaerozoli. - Utrzymanie odpowiedniej zawartości wilgoci w całym procesie kompostowania, w celu uniknięcia wysychania wsadu, materiałów do kompostowania i gotowego kompostu oraz potencjalnego powstawania pyłu i bioaerozoli podczas obchodzenia się z nimi. - Warunki pogodowe i kierunek wiatru są monitorowane i brane pod uwagę przy przeprowadzaniu głównych działań procesowych. - Tworzenie lub obracanie przyzmożeń lub stosów, jak również przesiewanie i rozdrabnianie nie są podejmowane w przypadku niekorzystnych warunków meteorologicznych (np. gdy prędkość wiatru jest zbyt niska lub zbyt wysoka lub wiatr wieje w kierunku wrażliwych receptorów).

BAT 33	Celem ograniczenia emisji odorów oraz ogólnej poprawy efektywności środowiskowej stosuje się selekcję odpadów dostarczonych do przetworzenia. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie, w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadu/ Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych.
BAT 34	Instalacja biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych – system NNP stanowi źródło niezorganizowanej emisji substancji do powietrza.
BAT 36	Dla poprawy ogólnej efektywności przetwarzania odpadów prowadzona jest kontrola głównych parametrów odpadów i procesów, w tym: cechy charakterystyczne odpadów kierowanych do procesu przetworzenia np. stosunek C do N, wielkości cząstek; temperatura w przetwarzanym materiale w pryzmach; ilość powietrza doprowadzanego do przetwarzanego materiału w pryzmach. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu do wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów/Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych. Proces pryzmowania kompostu monitorowany jest wizualnie oraz realizowany wg ściśle określonych czasowo czynności technologicznych (przerzucanie pryzmy).
BAT 37	Przystosowanie działań do warunków meteorologicznych mających na celu ograniczenie emisji rozproszonej pyłów, odorów i bioaerozoli polega na utrzymywaniu pryzm kompostowych do maksymalnej wysokości 5 m oraz unikaniu przesiewania podczas niekorzystnych warunków atmosferycznych pod względem rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń, np. podczas zbyt wysokich prędkości wiatru oraz podczas opadów atmosferycznych.

b) w zakresie ochrony środowiska przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 17	W chwili obecnej na terenie zakładu został wdrożony, ale nie funkcjonuje plan zarządzania hałasem i wibracjami, ponieważ dotychczas w obiektach wrażliwych nie stwierdzono dokuczliwości w tym zakresie. W planie jest opisana procedura działania oraz harmonogramy. FCC Śląsk Sp. z o.o. wykonuje pomiary propagacji hałasu do środowiska z częstotliwością określoną w treści pozwolenia zintegrowanego. Identyfikacja oraz parametryzacja źródeł hałasu na terenie zakładu została dokonana w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Przeprowadzone analizy oraz zastosowane rozwiązania techniczne skutecznie ograniczają propagację hałasu, co potwierdzają wykonane pomiary.
BAT 18	W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: <u>Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków</u> Zakład jest zlokalizowany w odległości ok. 400 m od najbliższych budynków mieszkalnych. <u>Środki operacyjne</u> - emisję hałasu ogranicza się poprzez sukcesywną kontrolę i konserwację urządzeń, - obsługa urządzeń realizowana jest przez doświadczony personel, - system organizacyjny przewiduje ograniczenie do minimum jednoczesnej pracy urządzeń o wysokim poziomie mocy akustycznej. W ramach możliwości wykorzystuje się na terenie zakładu urządzenia mało hałaśliwe. System organizacyjny przewiduje ograniczenie do minimum jednoczesnej pracy urządzeń o wysokim poziomie mocy akustycznej. Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest przy zamkniętych bramach, wewnątrz kontenerów, których ściany stanowią ekrany akustyczne.

c) w zakresie gospodarki odpadami

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	- <u>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.</u> - <u>Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru:</u> Weryfikacja dostarczanych do instalacji odpadów prowadzona jest dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II - po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia na instalacji. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, zarządzający odmawia ich przyjęcia i zwraca odpady dostawcy. Jeśli faktyczny rodzaj odpadów nie odpowiada zadeklarowanemu rodzajowi odpadów, jednak jest to odpad dopuszczony do przetworzenia na instalacji, dokonywane jest przeklasyfikowanie odpadów za zgodą ich dostawcy. Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów obróbki. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów:</u> Odpady są poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Przyjęciu odpadów towarzyszy stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia:</u> Odpady z przetworzenia poddawane są dodatkowej kontroli wzrokowej dokonywanej przez pracownika zakładu w celu wyłonienia odpadów niezgodnych z przyjętą klasyfikacją. Odpady z przetworzenia magazynowane są selektywnie w miejscach do tego wyznaczonych. Miejsca magazynowania odpadów z przetworzenia są opisane kodem i rodzajem odpadów. - <u>Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów:</u> W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów.
BAT 3	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie jest zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, odpady kierowane są do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów/Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem BDO. Źródło oraz charakter emisji odpadów, emisji do powietrza, a także emisji ścieków zostały zdefiniowane i scharakteryzowane w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Monitoring ww. emisji prowadzonych jest zgodnie z dedykowanymi konkluzjami BAT.
BAT 4	- <u>Zoptymalizowane miejsce magazynowania:</u> Miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości

	przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji. - <u>Odpowiednia pojemność magazynowania</u> Ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana, pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. Odpady przed procesem przetwarzania magazynowane są maksymalnie przez 7 dni. - <u>Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:</u> Wszelkie urządzenia i podzespoły instalacyjne obsługiwane są przez wykwalifikowany personel. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest sprawny technicznie, poddawany regularnym przeglądom serwisowym i posiada wszystkie wymagane dokumenty dopuszczające go do eksploatacji. Miejsca magazynowania odpadów na terenie instalacji są oznaczone nazwą i kodem odpadu. - <u>Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi:</u> Sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych uzależniony jest od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane są selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska – w oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone jest w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Należy nadmienić, że na instalacji nie są przetwarzane ani wytwarzane odpady niebezpieczne. Odpady niebezpieczne mogą powstać jedynie w przypadku serwisowania instalacji.
BAT 5	Po identyfikacji rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie do stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów.

d) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Prowadzący instalację posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, ISO 14001:2015 PN-N-18001:2004. System ten obejmuje m. in. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów, w tym monitorowania emisji do wody. W ramach monitoringu prowadzone są analizy wytwarzanych ścieków technologicznych, z częstotliwością określoną w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym. Dodatkowo, prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 7. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbek w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. W ramach wdrożonego systemu zarządzania zakład ustanowił i prowadzi wykaz strumieni ścieków. Przyjęto rozwiązanie, polegające na wydzieleniu ścieków technologicznych (mających kontakt z odpadami) od wód opadowych i roztopowych niezanieczyszczonych.
BAT 3	Prowadzony jest wykaz strumienia ścieków technologicznych jako część systemu zarządzania środowiskowego. Monitoring jest prowadzony dla strumienia ścieków technologicznych. W przypadku monitoringu: a) wartości średnich i zmienności przepływu, pH, temperatury i konduktywności – monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego, parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków, przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny

	monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, b) średnich stężeń i wartości ładunków danych substancji i ich zmienności (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, c) danych dotyczących bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego, parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków, dostarczanych w sposób pośredni, W ramach BAT 3 wskazano charakterystykę ścieków opartą o cykliczne pomiary jakości strumienia, które obejmują następujące parametry, zgodnie z BAT 6 oraz BAT 7: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: 1 raz w miesiącu; w przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Ścieki nie są poddawane oczyszczaniu u źródła, z uwagi na to, że zakład prowadzi ich zrzut pośredni. Oczyszczane są u odbiorcy, dokonującego zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego. W ramach prowadzonej działalności ścieki przemysłowe gromadzone są w dwóch bezodpływowych zbiornikach, o pojemności 40 m³ każdy (wspólnych dla tej instalacji, instalacji MBP i placów magazynowo-manewrowych zakładu).
BAT 6	Powstające w instalacji ścieki technologiczne poddawane są badaniom w zakresie określonym w BAT 3, z częstotliwością określoną w decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym. Dla wspólnych wskaźników wymienionych w BAT 3 i w pozwoleniu wodnoprawnym analiza ścieków prowadzona jest z częstotliwością – raz w miesiącu. Dodatkowo prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 20 - raz w miesiącu. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Charakterystyka prowadzonego monitoringu wg BAT 6: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: 1 raz w miesiącu; w przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Miejsce poboru próbek: dwa zbiorniki bezodpływowe, o pojemności 40 m³ każdy (wspólne dla tej instalacji, instalacji MBP i placów magazynowo-manewrowych zakładu). Dodatkowo, odbierający ścieki przemysłowe prowadzi badania w zakresie: temperatury, przewodności, ChZT i BZT.
BAT 7	Ścieki technologiczne badane są pod kątem następujących parametrów: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: 1 raz w miesiącu; w przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Monitorowanie odbywa się zgodnie z normami określonymi w BAT 7. Dodatkowo przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Miejsce poboru próbek: dwa zbiorniki bezodpływowe o pojemności 40 m³ każdy (wspólne

	dla tej instalacji, instalacji MBP i placów magazynowo-manewrowych zakładu). Dodatkowo, odbierający ścieki przemysłowe prowadzi badania w zakresie: temperatury, konduktywności, ChZT i BZT. Monitorowanie PFOA i PFOS ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Substancje te nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków.
BAT 11	Monitoring zużycia wody dla całego zakładu kontroluje się na podstawie odczytu wodomierza, z częstotliwością odpowiadającą terminom wystawiania faktur za korzystanie z mediów, nie rzadziej niż raz w roku. Ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych monitorowana jest na podstawie ilości wywożonych na oczyszczalnię. Częstotliwość monitoringu pozostaje zgodna z częstotliwością wywozu ścieków. Tym samym, ilość ścieków określana jest nie rzadziej niż raz w roku.
BAT 19	a) Gospodarka wodna Przetwarzanie odpadów w procesie NNP nie wymaga wykorzystania wody technologicznej, z uwagi na wysoką i wystarczającą dla procesu przetwarzania zawartość wody w odpadach kierowanych do procesu. Prowadzona jest natomiast kontrola poziomu napelnienia zbiorników, w których gromadzone są ścieki, powstające w procesie NNP (dwa zbiorniki bezodpływowe, o pojemności 40 m³ każdy, kontrolowane 1x na tydzień, a w przypadku intensywnych opadów 1x/dzień). Prowadzone są następujące działania okołoprocesowe: czyszczenie i konserwacja infrastruktury technicznej, przegląd urządzeń hydraulicznych mający na celu wykrycie wszelkich nieszczelności, w tym również wycieków. b) Recyrkulacja wody W procesie technologicznym nie prowadzi się recyrkulacji wody c) Powierzchnia nieprzepuszczalna Każda partia odpadów, wprowadzana na teren zakładu identyfikowana jest za pośrednictwem kodu odpadu oraz masy. Następnie, materiał odpadowy kierowany jest do ściśle określonej strefy magazynowej. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów wykonane zostały jako przestrzenie ograniczające ekspozycję odpadów na działanie czynników atmosferycznych. Wyposażone są w utwardzone i nieprzepuszczalne podłóże, ukształtowane w taki sposób, aby kierować powstające odcieki (ścieki przemysłowe) w sposób grawitacyjny do urządzeń kanalizacyjnych. Miejsca prowadzenia poszczególnych etapów procesu technologicznego zabezpieczone zostały również poprzez utwardzone i nieprzepuszczalne podłóże wraz z jego skanalizowaniem. Zakład prowadzi stały monitoring przemieszczania i postępowania z materiałem odpadowym na terenie zakładu, co umożliwia ograniczenie ilości powstających odcieków (ścieków przemysłowych) oraz prowadzenie kontrolowanej gospodarki nimi. d) Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu Poziom zapełnienia eksploatowanych szczelnych zbiorników bezodpływowych kontrolowany jest przez pracownika zakładu z częstotliwością 1 raz na tydzień. Przy intensywnych opadach atmosferycznych częstotliwość kontroli jest zwiększona do 1 raz/dzień e) Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów Magazynowanie odpadów prowadzone jest z zastosowaniem selektywności ich gromadzenia oraz przy założeniu ograniczenia ich ekspozycji na działanie czynników atmosferycznych. Proces dojrzwienia kompostu prowadzony jest na otwartej przestrzeni (przymywanie materiału). Place magazynowe i procesowe są wyposażone w system kanalizacyjny odprowadzający ścieki przemysłowe do dwóch szczelnych zbiorników bezodpływowych.

	f) Segregacja ścieków W ramach prowadzonej działalności, ścieki przemysłowe gromadzone są w dwóch bezodpływowych zbiornikach, o pojemności 40 m³ każdy (wspólne dla tej instalacji, instalacji MBP i placów magazynowo-manewrowych zakładu). Na terenie zakładu funkcjonuje rozdzielny system ujmowania: - wód opadowych i roztopowych z powierzchni „czystych”, na których nie prowadzi się magazynowania odpadów oraz procesów technologicznych, - wód opadowych i roztopowych z powierzchni „brudnych” z placów i dróg dojazdowych, ścieków przemysłowych w formie odcieków procesowych oraz miejsc magazynowania odpadów. g) Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Place magazynowe i procesowe są wyposażone w system kanalizacyjny, odprowadzający ścieki przemysłowe do dwóch zbiorników bezodpływowych, o pojemności 40 m³ każdy. h) Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków Prowadzone jest regularne monitorowanie urządzeń do gromadzenia ścieków pod kątem zachowania ich dobrego stanu technicznego oraz funkcjonalności. Przeglądy techniczne wykonywane są min. 1 raz w roku. i) Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Brak zbiornika buforowego z uwagi na odpowiednio dobraną pojemność zbiorników docelowego gromadzenia ścieków przemysłowych.
BAT 20	Techniki oczyszczania ścieków Wody opadowe i roztopowe (zanieczyszczone) z powierzchni placów, dróg dojazdowych, ścieki z mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz ścieki z biologicznego przetwarzania odpadów w systemie NNP, których mieszanina stanowi ścieki technologiczne, kierowane są systemem kanalizacji do 2 zbiorników bezodpływowych i wywożone są do oczyszczalni ścieków. Ścieki ze zbiorników stanowią rzut pośredni. Zbiorniki są opróżniane i ścieki są wywożone wozem asenizacyjnym do zewnętrznego odbiorcy, który prowadzi ich dalsze oczyszczanie przed zrzutem bezpośrednim do odbiornika wodnego. Na instalacji podmiotu odbierającego ścieki następuje ich dalsze oczyszczenie z zastosowaniem odpowiedniej kombinacji technik wskazanych w BAT 20. Poziomy emisji Prowadzony jest monitoring dla substancji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego - raz w miesiącu. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. W przypadku emisji do wody takich jak: m. in. Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Azot ogólny, Ogólny węgiel organiczny (OWO), Fosfor ogólny i Zawiesina ogólna monitorowanie wymagane jest tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego. W analizowanym przypadku mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim, w związku, z czym odstąpiono od określania częstotliwości monitorowania tych substancji. W przypadku pozostałych paramentów wymienionych w BAT 20 nie prowadzi się ich monitoringu dla biologicznego przetwarzania odpadów. Zgodnie z zakresem określonym w pozwoleniu wodnoprawnym (z częstotliwością 2 razy w ciągu roku) analizy ścieków prowadzone są w zakresie: odczyn pH, Azot azotynowy, Azot amonowy, Fosfor ogólny, Arsen, Antymon, Węglowodory ropopochodne, Bar, Beryl, Bor, Chrom+6, Chrom ogólny, Cynk, Cyna, Kobalt, Miedź, Nikiel, Molibden, Ołów, Kadm, Rtęć, Selen, Srebro, Tal, Tytan, Wanad, Fenole lotne, Cyjanki związane, Cyjanki wolne, Fluorki. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu

	do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego: <table border="1"> <tr> <td>Arsen (wyrażony jako As)</td><td>0,05 mg/l</td></tr> <tr> <td>Kadm (wyrażony jako Cd)</td><td>0,05 mg/l</td></tr> <tr> <td>Chrom (wyrażony jako Cr)</td><td>0,15 mg/l</td></tr> <tr> <td>Miedź (wyrażona jako Cu)</td><td>0,5 mg/l</td></tr> <tr> <td>Ołów (wyrażony jako Pb)</td><td>0,1 mg/l</td></tr> <tr> <td>Nikiel (wyrażony jako Ni)</td><td>0,5 mg/l</td></tr> <tr> <td>Rtęć (wyrażona jako Hg)</td><td>5 µg/l</td></tr> <tr> <td>Cynk (wyrażony jako Zn)</td><td>1 mg/l</td></tr> </table> Poziomy emisji nie mogą przekraczać wartości określonych w powyższej tabeli.	Arsen (wyrażony jako As)	0,05 mg/l	Kadm (wyrażony jako Cd)	0,05 mg/l	Chrom (wyrażony jako Cr)	0,15 mg/l	Miedź (wyrażona jako Cu)	0,5 mg/l	Ołów (wyrażony jako Pb)	0,1 mg/l	Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,5 mg/l	Rtęć (wyrażona jako Hg)	5 µg/l	Cynk (wyrażony jako Zn)	1 mg/l
Arsen (wyrażony jako As)	0,05 mg/l																
Kadm (wyrażony jako Cd)	0,05 mg/l																
Chrom (wyrażony jako Cr)	0,15 mg/l																
Miedź (wyrażona jako Cu)	0,5 mg/l																
Ołów (wyrażony jako Pb)	0,1 mg/l																
Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,5 mg/l																
Rtęć (wyrażona jako Hg)	5 µg/l																
Cynk (wyrażony jako Zn)	1 mg/l																
BAT 35	a) Segregacja ścieków Na terenie zakładu funkcjonuje rozdzielny system ujmowania: - wód opadowych i roztopowych z powierzchni „czystych”, na których nie prowadzi się magazynowania odpadów oraz procesów technologicznych, - wód opadowych i roztopowych z powierzchni „brudnych” z placów i dróg dojazdowych, ścieków przemysłowych w formie odcieków procesowych oraz miejsc magazynowania odpadów. b) Recyrkulacja wody Na terenie zakładu nie prowadzi się recyrkulacji wody w procesach technologicznych. c) Ograniczenie powstawania odcieków do minimum Minimalizowanie ilości odcieków powstających w procesie magazynowania odpadów polega na ograniczeniu ekspozycji odpadów na działanie czynników atmosferycznych oraz ograniczenie czasu magazynowania do niezbędnego minimum. Proces technologiczny przetwarzania odpadów, tj.: pryzmowania kompostu, nie wymaga nawadniania materiału odpadowego. Zasadnicza część wody zawartej w odpadach odparowuje w ww. procesie i tylko niewielka jej ilość odprowadzana jest do zbiorników bezodpływowych.																

5. Dla instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia, zastosowano rozwiązania:

a) w zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	Dla instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia, w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały strumienie gazów odlotowych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, emitory i odpowiadające im wielkości emisji substancji do powietrza. W ramach instalacji prowadzona będzie segregacja strumieni gazów odlotowych w następujący sposób: - Z hali obróbki wstępnej odpadów do termicznego przekształcania (operacje mielenia i separowania odpadów) – zanieczyszczone powietrze będzie ujmowane i oczyszczane w filtrze workowym o sprawności powyżej 99% i kierowane do emitora E3. W filtrze workowym następować będzie redukcja pyłu na poziomie 99%. Zakład będzie posiadał informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takich jak: - wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;

	- średnie stężenia i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność; - obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń.
BAT 8	Monitoring emisji zorganizowanej do powietrza dla instalacji realizowany będzie, zgodnie z zakresem określonym w pozwoleniu zintegrowanym i będzie obejmował emitor E3 – instalacja obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia, w zakresie: - Pył - raz na 6 miesięcy. Monitoring emisji prowadzony będzie zgodnie z normą EN. Jeżeli normy EN będą niedostępne należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.
BAT 10	Instalacja do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia nie wymaga monitorowania w zakresie emisji odorów.
BAT 12	Opracowano i wdrożono plan zarządzania odorami.
BAT 13	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów z instalacji, zakład stosuje następujące techniki: - Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest w hermetycznej hali wyposażonej w wentylację mechaniczną wyposażoną w system oczyszczania powietrza i emitor kominowy E3. - Do przetwarzania w instalacji kierowane są jedynie odpady wskazane w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 14	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom rozproszonym (niezorganizowanym) do powietrza z instalacji, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, stosowane są techniki ograniczania rozprzestrzeniania emisji, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych z przechowywania, obróbki i przetwarzania odpadów i materiałów, które mogą generować emisję rozproszoną, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniu z hali obróbki wstępnej odpadów do termicznego przekształcania (operacje mielenia i separowania odpadów), zanieczyszczone powietrze będzie ujmowane oraz oczyszczane w filtrze workowym, o sprawności powyżej 99% i kierowane do emitora E3.
BAT 25	W celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza zastosowano filtr workowy o skuteczności redukcji na poziomie 99%. Poziom emisji pyłu określony dla emitora wynosi 4 mg/Nm ³ .

b) w zakresie ochrony środowiska przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 17	W chwili obecnej na terenie zakładu został wdrożony, ale nie funkcjonuje plan zarządzania hałasem i wibracjami. Wynika to z faktu, iż nie przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. W planie jest opisana procedura działania oraz harmonogramy. Prowadzący instalację wykonuje pomiary propagacji hałasu do środowiska z częstotliwością określoną w treści pozwolenia zintegrowanego. W ostatnim roku nie stwierdzono przypadków konfliktu społecznego w zakresie klimatu akustycznego. Identyfikacja oraz parametryzacja źródeł hałasu na terenie zakładu została dokonana w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Przeprowadzone analizy oraz zastosowane rozwiązania techniczne skutecznie ograniczają propagację hałasu, co potwierdzają wykonane pomiary
BAT 18	W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: <u>Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków</u> Zakład jest zlokalizowany w odległości ok. 400 m od najbliższych budynków mieszkalnych.

	<u>Środki operacyjne</u> - emisję hałasu ogranicza się poprzez sukcesywną kontrolę i konserwację urządzeń, - obsługa urządzeń realizowana jest przez doświadczony personel, - system organizacyjny przewiduje ograniczenie do minimum jednoczesnej pracy urządzeń o wysokim poziomie mocy akustycznej. W ramach możliwości wykorzystuje się na terenie zakładu urządzenia mało hałaśliwe. System organizacyjny przewiduje ograniczenie do minimum jednoczesnej pracy urządzeń o wysokim poziomie mocy akustycznej. Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest przy zamkniętych bramach, wewnątrz kontenerów, których ściany stanowią ekrany akustyczne.
--	--

c) w zakresie gospodarki odpadami

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	- <u>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.</u> - <u>Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru:</u> Weryfikacja dostarczanych do instalacji odpadów prowadzona jest dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II - po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia na instalacji. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, zarządzający odmawia ich przyjęcia i zwraca odpady dostawcy. Jeśli faktyczny rodzaj odpadów nie odpowiada zadeklarowanemu rodzajowi odpadów, jednak jest to odpad dopuszczony do przetworzenia na instalacji, dokonywane jest przeklasyfikowanie odpadów za zgodą ich dostawcy. Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów obróbki. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów:</u> Odpady są poddawane poszczególnym procesom przetwarzania, w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Przyjęciu odpadów towarzyszy stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem systemu BDO. - <u>Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia:</u> Odpady z przetworzenia poddawane są dodatkowej kontroli wzrokowej, dokonywanej przez pracownika zakładu, w celu wyłonienia odpadów niezgodnych z przyjętą klasyfikacją. Odpady z przetworzenia magazynowane są selektywnie, w miejscach do tego wyznaczonych. Miejsca magazynowania odpadów z przetworzenia są opisane kodem i rodzajem odpadów. - <u>Zapewnienie segregacji odpadów:</u> Na instalacji, w ramach procesu technologicznego, prowadzony jest proces separacji metali. - <u>Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów:</u> W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów.
BAT 3	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, których przetworzenie jest zgodne z możliwościami i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na

	terenie instalacji, odpady kierowane są do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie Przekazania Odpadów/Karcie Przekazania Odpadów Komunalnych. Całość procedury monitorowana jest za pośrednictwem BDO. Źródło oraz charakter emisji odpadów, emisji do powietrza, a także emisji ścieków zostały zdefiniowane i scharakteryzowane w ramach opracowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Monitoring ww. emisji prowadzonych jest zgodnie z dedykowanymi konkluzjami BAT.
BAT 4	- <u>Zoptymalizowane miejsce magazynowania:</u> Miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji. - <u>Odpowiednia pojemność magazynowania</u> Ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. Odpady przed procesem przetwarzania magazynowane są średnio przez 2-5 dni, maksymalnie przez 1 miesiąc. - <u>Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:</u> Wszelkie urządzenia i podzespoły instalacyjne obsługiwane są przez wykwalifikowany personel. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest sprawny technicznie, poddawany regularnym przeglądom serwisowym i posiada wszystkie, wymagane dokumenty, dopuszczające go do eksploatacji. Miejsca magazynowania odpadów na terenie instalacji są oznaczone nazwą i kodem odpadu. - <u>Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi:</u> Sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych uzależniony jest od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane są selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska – w oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone jest w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Należy nadmienić, że na instalacji nie są przetwarzane ani wytwarzane odpady niebezpieczne. Odpady niebezpieczne mogą powstać jedynie w przypadku serwisowania instalacji.
BAT 5	Po identyfikacji rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie do stosowanych w zakładzie procesów technologicznych, przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów.

d) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Prowadzący instalację posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, obejmujący System Zarządzania Jakością, System Zarządzania Środowiskowego oraz System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy zgodnie z wymaganiami ISO 9001:2008, ISO 9001:2015, ISO 14001:2004, ISO 14001:2015 PN-N-18001:2004.

	System ten obejmuje m. in. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów, w tym monitorowania emisji do wody. W ramach monitoringu prowadzone są analizy wytwarzanych ścieków technologicznych, z częstotliwością określoną w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym. Dodatkowo, prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 7. W przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. W ramach wdrożonego systemu zarządzania zakład ustanowił i prowadzi wykaz strumieni ścieków. Przyjęto rozwiązanie polegające na wydzieleniu ścieków technologicznych (mających kontakt z odpadami) od wód opadowych i roztopowych niezanieczyszczonych.
BAT 3	Prowadzony jest wykaz strumienia ścieków technologicznych jako część systemu zarządzania środowiskowego. Monitoring jest prowadzony dla zbiornika bezodpływowego, o pojemności 10 m³. W przypadku monitoringu: a) wartości średnich i zmienności przepływu, pH, temperatury i konduktywności – monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego, parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków, przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków, dostarczanych w sposób pośredni, b) średnich stężeń i wartości ładunków danych substancji i ich zmienności (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego, parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, c) danych dotyczących bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52) - monitoring w tym zakresie prowadzony jest przez prowadzącego zrzut bezpośredni; z uwagi na to, że spółka dokonuje zrzutu pośredniego parametry te są badane przez oczyszczalnię ścieków przy każdorazowej dostawie do oczyszczalni, aby mieć pełny monitoring parametrów ścieków dostarczanych w sposób pośredni, W ramach BAT 3 wskazano charakterystykę ścieków, opartą o cykliczne pomiary jakości strumienia, które obejmują następujące parametry, zgodnie z BAT 6 oraz BAT 7: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: 1 raz w miesiącu; w przypadku zrzutu rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania – analiza próbki w przedmiotowym zakresie jest przeprowadzana dla każdej partii ścieków. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego – w przypadku stwierdzenia obecności ścieków w zbiorniku bezodpływowym. Ścieki nie są poddawane oczyszczaniu u źródła z uwagi na to, że zakład prowadzi ich zrzut pośredni. Oczyszczane są u odbiorcy dokonującego zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego z wykorzystaniem odpowiednich technik wskazanych w BAT20. W ramach prowadzonej działalności ewentualne ścieki gromadzone są w bezodpływowym zbiorniku, o pojemności 10 m³.

BAT 6	Powstające w instalacji ścieki technologiczne poddawane są badaniom w zakresie określonym w BAT 3, z częstotliwością określoną w decyzji – pozwoleniu wodnoprawnym. Dla wspólnych wskaźników wymienionych w BAT 3 i w pozwoleniu wodnoprawnym, analiza ścieków prowadzona jest z częstotliwością – raz w miesiącu. Dodatkowo prowadzony jest monitoring dla substancji wyszczególnionych w BAT 20 z częstotliwością dla każdej partii ścieków. Charakterystyka prowadzonego monitoringu wg BAT 6: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: dla każdej partii ścieków. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego - w przypadku stwierdzenia obecności ścieków w zbiorniku bezodpływowym. Miejsce poboru próbek: zbiornik bezodpływowy o pojemności 10 m³. Dodatkowo, odbierający ścieki przemysłowe prowadzi badania w zakresie: temperatury, konduktywności, ChZT i BZT.
BAT 7	Ścieki technologiczne badane są pod kątem następujących parametrów: - arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć. Częstotliwość pomiarów: dla każdej partii ścieków. Monitorowanie odbywa się zgodnie z normami określonymi w BAT 7. Dodatkowo, przedmiotem pomiaru są: azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, cyjanki wolne, cyjanki związane, fluorki, fenole lotne, antymon, arsen, bar, beryl, bor, cynk cyna, chrom +6, chrom ogólny, kadm, miedź, molibden, selen, srebro, tal, tytan, ołów, nikiel, kobalt, rtęć, wanad – częstotliwość dwa razy w roku na podstawie pozwolenia wodnoprawnego - w przypadku stwierdzenia obecności ścieków w zbiorniku bezodpływowym.. Miejsce poboru próbek: zbiornik bezodpływowy, o pojemności 10 m³. Monitorowanie PFOA i PFOS ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Substancje te nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków.
BAT 11	Monitoring zużycia wody dla całego zakładu kontroluje się na podstawie odczytu wodomierza z częstotliwością odpowiadającą terminom wystawiania faktur za korzystanie z mediów, nie rzadziej niż raz w roku. Ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych monitorowana jest na podstawie ilości wywożonych na oczyszczalnię. Częstotliwość monitoringu pozostaje zgodna z częstotliwością wywozu ścieków. Tym samym, ilość ścieków określana jest nie rzadziej niż raz w roku.
BAT 19	a) Gospodarka wodna Przetwarzanie odpadów w instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia nie wymaga wykorzystania wody technologicznej.
	b) Recyrkulacja wody W procesie technologicznym nie prowadzi się recyrkulacji wody.

	c) Powierzchnia nieprzepuszczalna Każda partia odpadów, wprowadzana na teren zakładu identyfikowana jest za pośrednictwem kodu odpadu oraz masy. Następnie, materiał odpadowy kierowany jest do ściśle określonej strefy magazynowej. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów wykonane zostały jako przestrzenie ograniczające ekspozycję odpadów na działanie czynników atmosferycznych. Wyposażone są w utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże, ukształtowane w taki sposób, aby kierować powstające odcieki (ścieki przemysłowe) w sposób grawitacyjny do urządzeń kanalizacyjnych. Miejsca prowadzenia poszczególnych etapów procesu technologicznego zabezpieczone zostały również poprzez utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże wraz z jego skanalizowaniem. Zakład prowadzi stały monitoring przemieszczania i postępowania z materiałem odpadowym na terenie zakładu, co umożliwia ograniczenie ilości powstających odcieków (ścieków przemysłowych) oraz prowadzenie kontrolowanej gospodarki nimi.
	d) Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu Poziom zapełnienia eksploatowanego szczelnego zbiornika bezodpływowego, o pojemności 10 m³ kontrolowany jest przez pracownika zakładu z częstotliwością 1 raz na tydzień (do zbiornika nie są doprowadzane wody opadowe i roztopowe, stąd intensywne opady nie mają wpływu na poziom zapełnienia zbiornika).
	e) Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów Magazynowanie odpadów prowadzone jest z zastosowaniem selektywności ich gromadzenia oraz przy założeniu ograniczenia ich ekspozycji na działanie czynników atmosferycznych. Magazynowanie odpadów odbywa się w zadaszonej hali procesowej lub w zadaszonym tunelu namiotowo-magazynowym.
	f) Segregacja ścieków W ramach prowadzonej działalności, ścieki przemysłowe gromadzone są w bezodpływowym zbiorniku, o pojemności 10 m³. Na terenie Instalacji funkcjonuje rozdzielny system ujmowania: - wód opadowych i roztopowych z powierzchni „czystych”, na których nie prowadzi się magazynowania odpadów oraz procesów technologicznych – połacie dachowe i tereny zielone – wody te odprowadzane są do dwóch szczelnych zbiorników retencyjnych o pojemności 10 m³ każdy, z których rozsączane są do ziemi, poprzez układ trzech studni chłonnych połączonych szeregowo O1 - O3. - ścieków przemysłowych powstających w wyniku mycia/czyszczenia instalacji lub uruchomienia systemu ppoż.
	g) Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Wody opadowe i roztopowe z połaci dachowych i terenów zielonych (nie mające kontaktu z odpadami) odprowadzane są do dwóch, szczelnych zbiorników retencyjnych, o pojemności 10 m³ każdy, z których rozsączane są do ziemi, poprzez układ trzech studni chłonnych połączonych szeregowo O1 - O3.
	h) Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków

	Prowadzone jest regularne monitorowanie urządzeń do gromadzenia ścieków pod kątem zachowania ich dobrego stanu technicznego oraz funkcjonalności. Przeglądy techniczne wykonywane są min. 1 raz w roku.
	i) Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Brak zbiornika buforowego z uwagi na odpowiednio dobraną pojemność zbiorników docelowego gromadzenia ścieków przemysłowych.
BAT 20	Techniki oczyszczania ścieków Ścieki przemysłowe z instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania nie są zrzucane bezpośrednio do odbiornika wodnego. Ścieki te odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu i przez niego, w razie potrzeby, oczyszczane. Przedmiotowe ścieki są wywożone wozem asenizacyjnym do zewnętrznego odbiorcy, który ma możliwość ich dalszego oczyszczania przed zrzutem bezpośrednim do odbiornika wodnego. Na instalacji podmiotu odbierającego ścieki przemysłowe ich dalsze oczyszczenie jest prowadzone z zastosowaniem odpowiedniej kombinacji technik wskazanych w BAT 20.
	Poziomy emisji Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla ww. procesu przetwarzania odpadów wynikające z konkluzji BAT 7 są następujące: Arsen As: 0,05 mg/l Kadm Cd: 0,05 mg/l Chrom Cr: 0,15 mg/l Miedź Cu: 0,5 mg/l Ołów Pb: 0,1 mg/l Nikiel Ni: 0,5 mg/l Rtęć Hg: 5 µg/l Cynk Zn: 1,0 mg/l, przy czym wskazane poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich z przedmiotowej instalacji do odbiornika wodnego nie mogą przekraczać ww. granicznych wielkości emisyjnych.

V. W części III decyzji: „III. Warunki eksploatacji instalacji orz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt „1. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC” otrzymuje brzmienie:

„1. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC i instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC

a) Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Nr emitora	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja graniczna wynikająca z BAT-AEL
------------	---------------	----------------------	---------------------------------------

E3	Wentylacja mechaniczna hali obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przetwarzania	Pył	4,0 mg/Nm ³
E2	Biofiltr kompleksu hal: Sortowania i przyjmowania opadów oraz bioreaktorów betonowych	Pył ogółem (TSP)	4,28 mg/Nm ³
		LZO	13,4 mg/Nm ³
		Amoniak	2,75 mg/Nm ³
		Stężenie odorów	500 ou _E /Nm ³
E1	Biofiltr KNEER	Pył	3,98 mg/Nm ³
		Całkowite LZO	27,4 mg/Nm ³
		Amoniak	12,56 mg/Nm ³
		Stężenie odorów	378,60 ou _E /Nm ³

b) Emisja roczna z instalacji w Mg/rok:

Pył ogółem - 0,56 Mg/rok
w tym: pył zawieszony PM 10 - 0,56 Mg/rok
pył zawieszony PM 2,5 - 0,56 Mg/rok
Amoniak - 0,0926 Mg/rok
Całkowite LZO - 0,0034 Mg/rok"

VI. W części IV decyzji: „VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.” Punkt „5. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„5. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

Dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów – emitor E2, monitoring emisji prowadzony będzie w następującym zakresie i częstotliwością:

- pył - z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- NH₃ - z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- stężenie odorów - z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- całkowite LZO - z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

Dla instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania – emitor E3, monitoring emisji należy prowadzić w następującym zakresie i częstotliwości:

- pył - z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

Dla instalacji biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów kuchennych i zielonych – system KNEER - emitor E1, monitoring emisji należy prowadzić w następującym zakresie i częstotliwości:

- pył - z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- NH₃ - z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- stężenie odorów - z częstotliwością raz na sześć miesięcy,
- całkowite LZO - z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

Monitorowanie emisji odorów należy realizować zgodnie z normą EN 13725, z częstotliwością określoną w planie zarządzania odorami.”

Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Marszałek Województwa Śląskiego decyzją z dnia 30 lipca 2015 r. nr 1336/OS/15 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 23 maja 2017 r. nr 1569/OS/2017, decyzją z 2 czerwca 2020 r. nr 1418/OS/2020 oraz decyzją z 12 kwietnia 2022 r. nr 1343/OE/2022) udzielił Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Zabrze pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w Zakładzie Segregacji i Kompostowni Odpadów, zlokalizowanej w Zabrzu przy ulicy Cmentarnej 19 F, eksploatowanej przez FCC Śląsk Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrzu przy ul. Lecha 10 (NIP: 6480000290).

Pismem z dnia 19 lutego 2020 r. Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrzu złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Strona została bowiem zobowiązana przez Marszałka Województwa Śląskiego w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm., dalej: ustawa POŚ) do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania, a także o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 17 sierpnia 2022 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w związku z opublikowaniem w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zgodnie z pkt. 5 ppkt. 3 litera b załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz., 1169), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy POŚ. Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 3 ustawy POŚ organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

Po przeanalizowaniu wniosku, Marszałek Województwa Śląskiego, stwierdził, że wnioskowana zmiana nie jest istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudową, o której mowa w art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie administracyjne wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień przy pismach z dnia: 18 maja 2020 r., 8 października 2020 r., 6 listopada 2020 r., 10 grudnia 2020 r., 11 stycznia 2021 r., 27 kwietnia 2021 r., 11 czerwca 2021 r., 14 lipca 2021 r., 22 lipca 2021 r., 24 września 2021 r., 7 grudnia 2021 r. oraz 23 marca 2022 r., 20 kwietnia 2023 r., 13 czerwca 2023 r.

W toku postępowania administracyjnego Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach z dnia: 27 maja 2020 r., 16 czerwca 2020 r., 17 sierpnia 2020 r., 26 października 2020 r., 26 listopada 2020 r., 12 stycznia 2021 r., 9 lutego 2021 r., 13 maja 2021 r., 8 lipca 2021 r., 12 lipca 2021 r., 26 lipca 2021 r., 20 sierpnia 2021 r., 27 października 2021 r., 24 listopada 2021 r., 29 grudnia 2021 r., 13 stycznia 2022 r., 6 kwietnia 2022 r., 28 lipca 2022 r., 27 marca 2023 r., 26 kwietnia 2023 r., 18 maja 2023 r., 5 lipca 2023 r.

W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183 c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* pismem z 10 czerwca 2021 r. Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Zabrzu 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 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

W odpowiedzi na powyższe, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Zabrzu w postanowieniu z 14 lipca 2021 r. znak: MZ.5585.14.2021.KM pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w dokumentacji pn. „Operat przeciwpożarowy. Lokalizacja: Zakład segregacji i kompostowni odpadów przy ul. Cmentarnej 19 F w Zabrzu” – wykonanej w listopadzie 2020 r., które zostało zaakceptowane postanowieniem nr MZ.5585.40.2020.KM z 30 grudnia 2020 r.

Pismem z 21 lipca 2023 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), 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 *Prawo ochrony środowiska* są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*).

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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska*), 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 *Prawo ochrony środowiska*).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a

ustawy *Prawo ochrony środowiska*. 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 wytworzenie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

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

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). 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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 wytworzenie 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 *Prawo ochrony środowiska*, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*). 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 *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.). Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w zw. z art. 163 *Kodeks postępowania administracyjnego* (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 *Kodeks postępowania administracyjnego*, 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 *Prawo ochrony środowiska*, 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 *Prawo ochrony środowiska* oraz art. 163 *Kodeks postępowania administracyjnego*, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

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

W zakresie prowadzącego instalację:

Na podstawie art. 189 ust. 2 *Prawo ochrony środowiska* tekst jednolity (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) podmiot, o którym mowa w ust. 1, występuje niezwłocznie z wnioskiem o zmianę pozwoleń w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację. W związku z powyższym Strona pismem

z 28 lipca 2022 r. wystąpiła z pismem w zakresie zmiany oznaczenia prowadzącego instalację na FCC Śląsk Sp. z o.o. z siedzibą w Zabrze.

W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z wnioskiem strony, dokonano zmian w treści pozwolenia zintegrowanego, dotyczących źródeł emisji instalacji biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów kuchennych i zielonych – system kontenerowy KNEER; instalacji biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych – system NNP oraz instalacji obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przetwarzania.

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

Po analizie informacji podanych we wniosku uznaje się, że eksploatowane instalacje objęte wnioskiem spełniają wymagania wymienione w: BAT 1; BAT 3; BAT 8; BAT 10; BAT 12; BAT 13; BAT 14; BAT 34; BAT 36; i BAT 39.

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:

Dokonano zmian polegających na dodaniu zapisów dotyczących sposobu realizacji w instalacjach wymagań wynikających z konkluzji BAT.

Zgodnie z przedłożonym wnioskiem zmiany te podyktowane są głównie dostosowaniem zapisów pozwolenia do wymogów konkluzji BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana pozwolenia zintegrowanego objęła – zgodnie z wnioskiem Strony – kwestię dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje: BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 i BAT 35, w odniesieniu do 3 istniejących instalacji, eksploatowanych przez MPGK Sp. z o.o. w Zabrze, tj. biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów kuchennych i zielonych - system kontenerowy KNEER, biologicznego przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych-system NNP oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przetwarzania.

Ww. konkluzje obejmują:

- wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego wykaz strumieni ścieków (BAT 1, BAT 3),
- monitorowania kluczowych parametrów procesu (BAT 6),

- monitorowania emisji do wody (BAT 7),
- monitorowania rocznego zużycia wody i rocznego wytwarzania ścieków (BAT 11),
- dotrzymywania poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji do wody (BAT 20).
- techniki stosowane w celu ograniczania zużycia wody i wytwarzanych ścieków (BAT 19, BAT 35).

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

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

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

Zrzut pośredni do odbiornika wodnego, z którym mamy do czynienia w rozpatrywanym przypadku, obejmuje zatem sytuacje, w których ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu i przez niego oczyszczane.

Z informacji przekazanej przez wnioskodawcę przy piśmie z 13.01.2022 r. znak: L.dz. 36/DOŚ-MB/13/01/2022 wynika, że obecnie wszystkie instalacje spełniają wymagania konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno – ściekowej.

Ponadto niniejszą decyzją – na wniosek wnioskodawcy - zmieniono zapis pkt I.4.3.2.1 „Ścieki przemysłowe” obowiązującego pozwolenia zintegrowanego poprzez doprecyzowanie informacji dotyczących gromadzenia ścieków przemysłowych w rozbiu na poszczególne instalacje.

Przedstawiony wniosek, wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

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

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

Z upoważnienia Marszałka Województwa

Leszek Kulesza

Kierownik

Referat ds. pozwoleń zintegrowanych