

Katowice, 11 kwietnia 2024 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.18.2022
Nr pisma: OE-PZ.KW-000275/24
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr	1412/OE/2024
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., dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54, dalej: POŚ)

Po rozpoznaniu wniosku przedstawiciela spółki Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o. z siedzibą w Tylmanowej, o zmianę pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 583/OS/2016 z dnia 31 marca 2016 r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 3344/OS/2021 z dnia 29 września 2021 r., nr 4372/OE/2022 z dnia

23 grudnia 2022 r. oraz nr 1339/OE/2023 z dnia 11 kwietnia 2023 r.) dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w Raciborzu, przy ul. Rybnickiej 125, eksploatowanej przez spółkę Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o. z siedzibą w Tylmanowej (NIP: 7352497196, Regon: 492841416) w następujący sposób:

I. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. Rodzaj i parametry instalacji, punkt 5. Gospodarka wodno-ściekowa

otrzymuje brzmienie:

„5. Gospodarka wodno-ściekowa

5.1. Gospodarka wodna

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o., eksploatujące instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Raciborzu, jest zaopatrywane w wodę, na podstawie umowy na zaopatrzenie w wodę. Ilość wykorzystywanej wody wynosi średnio 4 200 m³/rok.

5.2. Gospodarka ściekowa

W Przedsiębiorstwie Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o., powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe,
- ścieki przemysłowe.

Ścieki bytowe

Na terenie instalacji, wytwarzane są ścieki bytowe, związane z czynnościami bytowymi pracowników zakładu. Ścieki socjalno-bytowe, odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., i dalej, do oczyszczalni ścieków w Raciborzu. Całkowita ilość ścieków bytowych wynosi $Q_{\text{śr roczne}} = \text{ok. } 1\,900 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (tj. z połaci dachowych: boksów, wiaty, tuneli kompostowych, odwodnienia skarpy instalacji, terenów zielonych, etc.), po oczyszczeniu w osadniku, odprowadzane są do zbiornika, o pojemności 440 m³. Nadmiar wód opadowych i roztopowych, kierowany jest do istniejącej, na terenie Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., kanalizacji deszczowej 500 mm i dalej, ze wszystkimi wodami opadowymi i roztopowymi oraz wodami drenażowymi z Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., do rowu nr 8. Łączna ilość wód opadowych i roztopowych Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o. wynosi ok. 6 118 m³/rok.

Ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę odcieków technologicznych z hali sortowni, odcieków z tuneli technologicznych biologicznego przetwarzania i biofiltra, wód zużytych do mycia posadzek, odcieków z placu stabilizacji/placu magazynowego oraz wód opadowych po kontakcie z odpadem, z dróg technologicznych i placów manewrowych oraz ścieków z mycia pojazdów), poprzez system kanalizacji zakładowej, kierowane są do kanalizacji zewnętrznego podmiotu. Ścieki zostają poddane procesom oczyszczania u odbiorcy finalnego.

Zakład posiada aktualne pozwolenie wodnoprawne, wydane przez Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, na wprowadzanie ścieków przemysłowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, do kanalizacji należącej do Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o.

Zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym:

Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., wynosi $Q_{\text{dop. roczne}} = 8\,609\text{ m}^3/\text{rok}$. Skład ścieków przemysłowych: rtęć, kadm, chrom⁶⁺, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fenole lotne (indeks fenolowy), fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy.

Dopuszczalne wartości wskaźników w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością innych podmiotów (substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego), reguluje pozwolenie wodnoprawne. Ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji, powinny spełniać również wymogi konkluzji BAT, odnoszące się do przetwarzania odpadów, w zakresie parametrów: arsen, kadm, chrom, miedź, ołów, nikiel, rtęć, cynk.”

II. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. Rodzaj i parametry instalacji, w punkcie 6. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza, podpunkt 6.1. Źródła emisji substancji do powietrza

otrzymuje brzmienie:

„6. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

Eksplotacja instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jest źródłem zorganizowanej i niezorganizowanej emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza, są procesy technologiczne związane z przetwarzaniem odpadów oraz spalaniem paliw w maszynach roboczych, prowadzone w hali przetwarzania odpadów (sortowni) oraz proces stabilizacji odpadów, prowadzony w bioreaktorach. Zanieczyszczone powietrze, z hali sortowni, odciągane jest dwoma ciągami wentylacji mechanicznej i oczyszczane w układzie płuczka wodna+biofiltr, o wydajności 20 000 m³/h. Do układu oczyszczania, kierowany jest również strumień powietrza z bioreaktorów stabilizacji tlenowej i kompostowania. Oczyszczone gazy odlotowe są odprowadzane do powietrza emitorem EB1.

Źródłem niezorganizowanej emisji substancji do powietrza, są pojazdy dowożące/ wywożące i przemieszczające odpady po terenie instalacji oraz procesy transportu i obróbki stabilizatu na otwartej przestrzeni.”

III. Część II pozwolenia zintegrowanego, pn. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

otrzymuje brzmienie:

„II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W związku z opublikowaniem w dniu 10 sierpnia 2018 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE), ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE i w związku z tym, obowiązkiem dostosowania przedmiotowej instalacji do wytycznych ww. konkluzji BAT, w terminie do dnia 17 sierpnia 2022 r., ustala się następujące warunki w zakresie osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, które mają zastosowanie od dnia 18 sierpnia 2022 r.:

1. W zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Celem dostosowania instalacji do wytycznych BAT 1, zastosowano następujące rozwiązania: - kadra kierownicza prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami badań, dokonuje ocen, sporządza sprawozdania. W instalacji opracowano procedury związane z ruchem technologicznym, a także sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj.: technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów, - wszyscy pracownicy przechodzą szkolenia i posiadają uprawnienia, kwalifikujące ich do świadczenia pracy, na poszczególnych stanowiskach, - każdy z pracowników ma przydzielone zadania i obowiązki, z określeniem zakresu odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych, - wszystkie procesy technologiczne podlegają kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów, w oparciu o przeprowadzaną statystykę i sprawozdawczość, z prowadzonych procesów technologicznych. Prowadzący instalację, na bieżąco konserwuje maszyny i urządzenia, zgodnie z zapisami DTR. Przestrzegane są terminy przeglądów, napraw i remontów, - procesy przetwarzania odpadów prowadzone są zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, - wyniki pomiarów poddawane są analizie, mającej na celu wprowadzenie ewentualnych działań zapobiegających wystąpieniu nieprawidłowości. Wszelkie dane środowiskowe są archiwizowane, - na bieżąco wyznaczane są cele i zadania związane z podejmowaniem działań inwestycyjnych, mających na celu zapewnienie pracy instalacji w najlepszym standardzie. Planowane są konserwacje oraz modernizacje instalacji, z uwzględnieniem niezbędnych procedur oraz możliwości finansowania, - prowadzący instalację, opracował schemat struktury organizacyjnej zakładu, wraz z zakresem odpowiedzialności stanowiskowej. Zostały opracowane procedury dotyczące ruchu technologicznego oraz instrukcja BHP, a także instrukcja postępowania w przypadku wystąpienia awarii na terenie instalacji, - eksploatacja instalacji jest dokumentowana na przyjętych przez prowadzącego instalację, wzorach dokumentów, z wykorzystaniem oprogramowania technicznego (raporty, sprawozdania, dokumenty ewidencyjne itp.), który umożliwia rzetelną kontrolę procesu, a także możliwość szczegółowej analizy, - prowadzona jest całodobowa ochrona oraz monitoring instalacji, - eksploatacja instalacji jest objęta monitoringiem środowiskowym oraz monitoringiem technologicznym. Zakres, częstotliwość i sposób prowadzenia monitoringu procesów technologicznych instalacji, określa punkt IV. pozwolenia zintegrowanego. Od dnia 18 sierpnia 2022 r., monitoring prowadzony jest zgodnie z wymogami konkluzji BAT, - kadra kierownicza wyższego szczebla, planuje i ustala niezbędne procedury, nadzoruje wyniki pracy instalacji, ze szczególnym uwzględnieniem: monitoringu i pomiarów, a także podejmuje działania zaradcze i prewencyjne, - kadra kierownicza, na bieżąco śledzi postęp techniczny w dziedzinie gospodarki odpadami i w miarę możliwości, wdraża nowe rozwiązania w instalacji, - na etapie projektowania zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji, uwzględniane są skutki dla środowiska, wynikające z ewentualnej likwidacji zespołu urządzeń, a także podejmowane są decyzje i działania, mające na celu minimalizację negatywnego oddziaływania na środowisko, - w przypadku zaistnienia konieczności likwidacji instalacji lub zespołu jej urządzeń, w związku z koniecznością przeprowadzenia modernizacji, zdemontowana zostanie instalacja

	(lub części) oraz usunięte ewentualne zanieczyszczenia, - w zakres ewentualnych prac likwidacyjnych wchodzi głównie: prace przygotowawcze (czyszczenie i rozłączenie instalacji), demontaż infrastruktury, badanie skażenia gruntów oraz ewentualna rekultywacja, - prowadzący instalację, regularnie prowadzi sektorowe analizy porównawcze, służące identyfikacji oraz ocenie głównych czynników, wpływających na potrzebę i zasadność prowadzenia działalności w danym sektorze, a także spełnianie wymagań gospodarki odpadami, - dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone są bilanse przetworzonych odpadów, w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, przetworzonych, wytworzonych, jak również przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia, - w procedurze przyjęcia odpadów na teren instalacji, upoważniony pracownik podejmuje decyzje o skierowaniu strumienia dostarczonych odpadów do odpowiedniej części instalacji.
--	---

2. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej urządzeń

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 2	Celem poprawy ogólnej efektywności środowiskowej eksploatowanych urządzeń, w ramach BAT 2, zastosowano następujące rozwiązania: a) Opracowano i wdrożono procedury charakterystyki odpadów oraz procedury poprzedzające ich odbiór Weryfikacja dostarczanych do instalacji odpadów, prowadzona jest dwuetapowo: I etap - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, oraz II etap - po wyładunku odpadów, w miejscu ich przyjęcia do instalacji. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, prowadzący instalację, odmawia ich przyjęcia i zwraca odpady dostawcy, lub, jeśli faktyczny rodzaj odpadów, odpowiada innemu rodzajowi odpadu, dopuszczonemu do przetworzenia w instalacji, odrzucana jest karta przekazania odpadu/karta przekazania odpadów komunalnych w systemie BDO, a dostawca jest zobowiązany do korekty dokumentu. Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów ich przetwarzania. Do przetwarzania w przedmiotowej instalacji, przyjmowane są tylko odpady wskazane w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym. Gromadzone są informacje o odpadach dostarczonych do przetworzenia. Ponadto, wdrożone procedury przewidują możliwość pobierania próbek, a także sporządzania charakterystyk odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów, uwzględniają również ryzyko pojawienia się w strumieniu odpadów do przetworzenia, odpadów niebezpiecznych. Odpady są poddawane poszczególnym procesom przetwarzania, w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę. Przyjmowane odpady, objęte są stałą kontrolą zgodności ładunku, z deklarowanymi w dokumentach odpadami oraz wzrokową weryfikacją rodzaju dostarczanych odpadów. Po weryfikacji rodzaju odpadu oraz stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przyjmowania na teren instalacji, kierowane są one do odpowiedniej

	części instalacji, celem wyładunku. b) Opracowano i wdrożono procedury odbioru odpadów Procedura odbioru, ma na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów, określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, jest następująca: 1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji, odbywa się pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie, procedur i przepisów prawa. 2. Kontrola odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj odpadów). 3. Ważenie pojazdu na wadze samochodowej, w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. 4. Rejestracja informacji o dostawcy w zintegrowanym systemie elektronicznym. Odbiór odpadów podlega stałej kontroli w zakresie zgodności ładunku, z deklarowanymi w dokumentach, danymi o przyjmowanych odpadach. 5. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów, na terenie instalacji. 6. Czyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej. Pojazdy opuszczające teren sortowni w okresie letnim, poddawane są dezynfekcji kół. 7. Ponowne ważenie pojazdu, w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów. 8. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu/karcie przekazania odpadów komunalnych, wystawionej w systemie BDO. 9. Wyjazd pojazdu przez bramę główną. c) Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów Celem śledzenia lokalizacji i ilości odpadów na terenie instalacji, sporządzany jest wykaz odpadów, a także funkcjonuje system śledzenia. Wykaz odpadów zawiera wszystkie informacje wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór, magazynowania, przetwarzania lub przekazywania odpadów poza teren instalacji. 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. d) Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia Procedura przetwarzania odpadów, w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, szczegółowo precyzuje rodzaje odpadów, które są wytwarzane w wyniku procesu przetwarzania. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów, zostały wskazane w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. W wyniku sortowania odpadów komunalnych, wydzielone zostają następujące frakcje: - surowce wtórne, nadające się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie, kwalifikowane jako odpady z grup: 19 12, 15 01, 16 01, 16 02, 16 06, - pozostałość z przetwarzania odpadów komunalnych na linii sortowniczej, tj. frakcja nadsitowa, pozbawiona surowców dających się odzyskać materiałowo, klasyfikowana jako ex 19 12 12 (frakcja wysokokaloryczna powyżej 80 mm) i kierowana do produkcji paliwa alternatywnego, - pozostałość z frakcji nadsitowej, o kodzie ex 19 12 12 (frakcja niskoenergetyczna), kierowana jest, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, do składowania na składowisku odpadów (po spełnieniu kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania),
--	---

	- frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0- 80 mm) kierowana do biologicznego przetworzenia. W wyniku przetwarzania biologicznego frakcji podsitowej, powstaje tzw. stabilizat o kodzie 19 05 99, kierowany do składowania, po spełnieniu wymogów określonych w pozwoleniu zintegrowanym lub odpad o kodzie 19 05 99, przesiewany na sicie o oczku 20 mm i jako nadsito, powstaje odpad o kodzie 19 05 99 oraz jako podsito odpad o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), kierowany do przetwarzania. Prowadzący instalację, kontroluje zgodność odpadów uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami rynku, tj. podmiotów zewnętrznych, którym przekazywane są wydzielone frakcje odpadów. e) Zapewnienie segregacji odpadów Odpady przyjmowane do instalacji oraz odpady wytworzone w wyniku prowadzonych procesów, magazynowane są w sposób selektywny, oddzielnie, w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie i przetwarzanie. W zakładzie funkcjonuje system, w ramach którego, w pierwszej kolejności, obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, są poddawane procesom segregacji w ostatniej kolejności. f) Sortowanie dostarczanych odpadów stałych Proces realizowany jest w mechaniczno-ręcznej sortowni odpadów i polega na: - oddzielaniu, na podstawie wielkości frakcji, metodą przesiewania na sicie, - ręcznym oddzielaniu, - oddzielaniu poszczególnych frakcji, tj.: papieru, tworzyw sztucznych, metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali, - rozdrabnianiu odpadów, celem produkcji frakcji kierowanej do odzysku energetycznego. W wyniku sortowania wydzielone zostają: - surowce wtórne, nadające się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie, kwalifikowane jako odpady z grup 19 12, 15 01, 16 01, 16 02, 16 06, - pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej na linii sortowniczej o kodzie 19 12 12, kierowana do produkcji frakcji, kierowanej następnie do odzysku energetycznego lub do składowania na składowisku odpadów (po spełnieniu wymogów prawnych), - frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0 - 80 mm) kierowana do biologicznego przetworzenia.
--	---

3. W zakresie zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 21	Celem zapobiegania skutkom awarii lub ograniczenia ich wpływu na środowisko, w ramach BAT 21, zastosowano następujące rozwiązania: W związku z eksploatacją instalacji, stosowane są następujące środki ochrony: - teren instalacji jest ogrodzony, a wjazd na teren instalacji odbywa się przez bramę główną

	(przy bramie zlokalizowana jest portiernia) – brak możliwości wstępu osób nieupoważnionych, - instalacja wyposażona jest w system ochrony przeciwpożarowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia pożaru, - prowadzony jest stały nadzór technologiczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń, wchodzących w skład instalacji, przez upoważnionych pracowników, - dział BHP opracował Instrukcję BHP, w tym, instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia awarii, na terenie spółki PUK EMPOL Sp. z o.o. System rejestracji i oceny incydentów i/lub sytuacji awarii, opiera się na prowadzeniu rejestrów/ewidencji awarii, modyfikacji procedur oraz wyników inspekcji, a także na procedurach identyfikacji, reagowania i uczenia się, na podstawie zaistniałych już incydentów i awarii.
--	--

4. W zakresie efektywnego zużycia energii

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 23	Celem zapewnienia efektywnego zużycia energii, w związku z eksploatacją instalacji, w ramach BAT 23, zastosowano następujące rozwiązania: Prowadzący instalację, posiada wiedzę na temat zużycia energii i energochłonności poszczególnych urządzeń, wchodzących w skład instalacji. Zakład jest wyposażony we własną instalację fotowoltaiczną. Energia wytworzona w tej instalacji, jest wykorzystywana na potrzeby własne. Nadwyżki wyprodukowanej energii, są rozliczane na podstawie dwukierunkowego licznika energii elektrycznej, z właścicielem sieci energetycznej. Informacje o ilości wyprodukowanej energii oraz poborze energii elektrycznej, są na bieżąco raportowane. W zakładzie zamontowane są także kolektory słoneczne wykorzystywane do podgrzewania wody użytkowej. Prowadzona jest ilościowa ewidencja energii elektrycznej.

5. Monitoring zużycia wody, energii i surowców

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 11	W ramach BAT 11, prowadzony jest monitoring rocznego zużycia wody, energii i surowców, a także monitoring wytwarzanych pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. Przepływomierz zainstalowany w studzienice So6, dokonuje pomiaru ilości mieszaniny ścieków przemysłowych i bytowych, odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznego podmiotu. Ilość odprowadzanych ścieków bytowych, obliczana jest w oparciu o zmierzone zużycie wody na cele bytowe (ilość zużytej wody = ilość powstałych ścieków bytowych). Monitoring ilości ścieków przemysłowych, dokonywany jest w oparciu o różnicę wskazań na poszczególnych przepływomierzach, tj. wskazania przepływomierza na przyłączy do kanalizacji zewnętrznej – wskazania wodomierza ujmowanej wody = ilość ścieku przemysłowego. Informacje na temat zużycia wody i energii, są archiwizowane w książkach eksploatacji instalacji.

	Dane ustalane są na podstawie odczytów poszczególnych liczników.
--	--

6. W zakresie ochrony przed hałasem

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1 BAT 17	Ze względu na to, że przedmiotowa instalacja, nie jest instalacją, w której występuje dokuczliwość hałasu bądź wibracji, nie ma konieczności opracowania planu zarządzania hałasem. Zgodnie z raportem badań, realizowanych w ramach monitoringu instalacji, nie stwierdzono przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w porze dnia i porze nocy, na terenach podlegających ochronie akustycznej.
BAT 18	Celem ograniczenia emisji hałasu, stosowana jest jedna z poniższych technik lub ich kombinacje: - Właściwie zlokalizowanie budynków zakładu oraz urządzeń: - przedmiotowa instalacja, zlokalizowana jest na terenie wskazanym dla tego typu działalności, - najbliższa zabudowa mieszkaniowa, znajduje się w odległości 150 m na wschód od terenu zakładu. - Zastosowanie odpowiednich środków operacyjnych: - utrzymywanie w dobrym stanie technicznym urządzeń emitujących hałas (urządzenia technologiczne), - brak wtórnych źródeł hałasu w porze nocnej, - eksploatacja sortowni tylko w porze dziennej, - brak ruchu samochodowego na terenie instalacji w porze nocnej, - dostarczanie i przyjmowanie odpadów na teren instalacji tylko w wyznaczonych godzinach pracy instalacji, - prowadzenie procesu przetwarzania odpadów wewnątrz hali. - Stosowanie mało hałaśliwego sprzętu. - Funkcjonowanie instalacji nie powoduje ponadnormatywnego oddziaływania na tereny chronione akustycznie, w związku z czym, nie ma konieczności zastosowania dodatkowych rozwiązań redukujących hałas. Raz na dwa lata przeprowadzane są pomiary hałasu.

7. W zakresie gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 4	Celem ograniczenia ryzyka środowiskowego, związanego z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT 4, zastosowano następujące rozwiązania: - Zoptymalizowane miejsce magazynowania W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji, nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. Miejsca magazynowania są usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów, eliminuje ich wielokrotne przewożenie w obrębie instalacji. - Odpowiednia pojemność magazynowania

	W pozwoleniu zintegrowanym, szczegółowo ustalono pojemności poszczególnych miejsc magazynowania oraz maksymalne ilości magazynowanych odpadów. Na terenie instalacji znajdują się ściśle określone powierzchnie magazynowe (miejsca magazynowania), o powierzchni/kubaturze, dostosowanej do mocy przerobowej instalacji i przyjętej technologii. Pojemności poszczególnych miejsc magazynowania, zostały zaplanowane w sposób dostosowany do potrzeb instalacji, mając na uwadze charakterystykę magazynowanych odpadów. Ma to znaczenie szczególnie w odniesieniu do ryzyka wystąpienia pożaru. Ilość magazynowanych odpadów jest regularnie monitorowana, pod kątem maksymalnej, dopuszczalnej pojemności magazynowania. Obowiązuje ustalony, maksymalny czas magazynowania odpadów - zgodnie z przepisami ustawy o odpadach. c) Bezpieczna obsługa miejsc magazynowania Ilość magazynowanych 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. Miejsca magazynowania odpadów na terenie instalacji, są oznaczone nazwą lub/i kodem odpadu. Pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób. Na terenie instalacji zostały zainstalowane kamery, umożliwiające monitoring całego obiektu, w tym miejsc magazynowania odpadów. W strefie przyjęcia odpadów, ze strumienia dostarczonych do instalacji odpadów, wydzielane są odpady wielkogabarytowe oraz widoczne odpady tzw. problemowe i niebezpieczne (np. opony, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny). Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, wyposażone są w utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i sprzęty gaśnicze oraz zapas sorbentów do usuwania ewentualnych wycieków. d) Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi Odpady niebezpieczne magazynowane są w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, w szczelnych pojemnikach/kontenerach, dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów, w magazynie zamykanym lub w zadaszonym, wyznaczonym miejscu magazynowania.
BAT 5	W celu ograniczenia wystąpienia ryzyka środowiskowego, związanego z postępowaniem z odpadami i ich przemieszczaniem, w ramach BAT 5, zastosowano następujące rozwiązania: Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania, mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania i przemieszczania odpadów, w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: - odpadami i ich przemieszczaniem na terenie instalacji, zajmuje się wykwalifikowany personel, - postępowanie z odpadami i ich przemieszczanie, są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, - stosowane są środki, mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania, opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.

	W przedmiotowej instalacji, obowiązują procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania, mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa podczas postępowania z odpadami, tj. podczas ich odbioru, kontroli, transportu, magazynowania, przetwarzania, itp. Miejsca magazynowania odpadów mają szczelne podłoże. Żaden proces związany z postępowaniem z odpadami, nie odbywa się na terenie biologicznie czynnym. Ciąg komunikacyjny od bramy głównej do miejsc dostarczenia odpadów jest utwardzony. Pracownicy zobligowani są do oceny pojazdów dowożących odpady na teren instalacji, pod kątem ich stanu technicznego oraz wystąpienia wycieku substancji, zawierających związki ropopochodne.
--	---

8. W zakresie ochrony powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT Sposób realizacji w instalacji BAT 3

W celu ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT 3, zastosowano następujące rozwiązania:

Prowadzący instalację opracował i prowadzi wykaz strumieni gazów odlotowych (jako część systemu zarządzania środowiskowego), obejmujący następujące elementy:

- informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji oraz opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności,
- informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych.

BAT 8

BAT 10

BAT 12

W ramach BAT 8, monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji, prowadzony jest zgodnie z normami EN oraz częstotliwością:

Emisor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
EB1	Procesy mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
		H ₂ S ²⁾	Raz na 6 miesięcy	Brak dostępnej normy EN
		NH ₃ ²⁾	Raz na 6 miesięcy	Brak dostępnej normy EN
		Całkowite LZO	Raz na 6 miesięcy	EN 12619

1) W ramach BAT, należy monitorować emisje z kominów do powietrza, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT, należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy, zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej,

2) Zamiast monitorowania stężenia odorów, monitorowana jest emisja NH₃ i H₂S.

Monitorowanie emisji odorów, w ramach konkluzji BAT 10, zastąpiono monitoringiem emisji amoniaku i siarkowodoru, z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT 12, prowadzący instalację opracował i wdrożył plan zarządzania odorami, zawierający m.in. protokół monitorowania odorów, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego. Monitoring emisji odorów zastąpiono monitoringiem emisji amoniaku i siarkowodoru z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

BAT 13

W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT 13, w instalacji stosowane są następujące techniki:

minimalny czas magazynowania odpadów,

stosowanie przetwarzania chemicznego - stosowanie związków chemicznych, w celu usuwania uciążliwości zapachowych lub ograniczania ich powstawania,

optymalizacja przetwarzania tlenowego.

Na terenie instalacji, znajdują się powierzchnie magazynowe, o powierzchni/kubaturze dostosowanej do mocy przerobowej instalacji i przyjętej technologii.

Oddzielnie magazynowane są odpady pochodzące z selektywnej ich zbiórki, a oddzielnie odpady zmieszane. W instalacji funkcjonuje system, w oparciu o który, w pierwszej kolejności, obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym.

Okres magazynowania odpadów w instalacji, ograniczony jest do możliwości technologicznych sortowni, a w konsekwencji tego, instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.

Czas magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych, przeznaczonych do przetwarzania w instalacji, ograniczony jest do niezbędnego minimum.

Stosowane są chemiczne środki antyodorowe, które są rozpylane, m.in. przez armatki antyodorowe.

W celu optymalizacji procesu przetwarzania tlenowego, prowadzona jest kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, o kodzie ex19 12 12 0-80 mm w bioreaktorach, m.in. czas prowadzenia procesu, temperatura oraz zawartość tlenu.

Przed zakończeniem I etapu procesu intensywnego kompostowania wsadu w bioreaktorach, zlecane są laboratorium akredytowanemu, pobory prób odpadów, do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu. Jeśli parametry przekraczają wartości dopuszczalne, proces w bioreaktorze jest przedłużany, do czasu uzyskania wymaganych wartości, lub odpad może być wyładowywany na plac, celem przeprowadzenia II etapu procesu.

W celu optymalizacji procesu podczas stabilizacji odpadów w pryzmach na placu, prowadzona jest kontrola parametrów procesu, m.in. wilgotności i temperatury.

W przypadku, gdy parametry stabilizatu zostają osiągnięte po procesie w bioreaktorach, odpad nie zostaje skierowany do etapu prowadzonego na placu.

Łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu.

BAT 14

W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, z instalacji, w ramach BAT 14, stosowane są następujące rozwiązania:

ograniczenie prędkości ruchu kołowego,

unikanie pracy silników na biegu jałowym,

szczelny system ujmowania powietrza z hali przetwarzania i powietrza procesowego z bioreaktorów do urządzenia oczyszczającego powietrze poprocesowe (układ biofiltr/płuczka),

zapobieganie korozji, poprzez zastosowanie dobrych jakościowo materiałów budowlanych,

bieżąca obsługa techniczna instalacji - regularne kontrolowanie sprzętu, zapewnienie łatwego dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności,

regularne sprzątanie i czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady, taśm przenośników, sprzętu, pojemników,

ograniczenie czasu magazynowania odpadów, mogących być źródłem emisji odorów,
magazynowanie odpadów mogących być źródłem emisji odorów w hali.

Odpady mogące stanowić potencjalne źródło odorów, przetwarzane są w pierwszej kolejności.

Źródłem odorów może być proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, o kodzie 20 03 01, frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-80 mm) na placu stabilizacji.

W reaktorach, proces prowadzony jest z zabezpieczeniem, uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. Powietrze poprocesowe, oczyszczane jest w złożu biologicznym biofiltra, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji.

BAT 25

W celu ograniczania emisji pyłów oraz metali zawartych w pyłach, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT 25, w hali, zastosowana jest wentylacja nawiewno-wywiewna, powietrze zasysane jest do wnętrza hali przez czerpnię z zewnątrz hali. Powietrze odprowadzane z nawy nr 3 wentylatorem zbiorczym, wykorzystywane jest do napowietrzania odpadów w reaktorach tlenowej stabilizacji/kompostowania. Stosuje się recyrkulację gazów odlotowych z nawy nr 3 do części biologicznej (reaktory stabilizacji i kompostowania). Powietrze z nawy nr 1 i 2 za pomocą wentylatora zbiorczego odprowadzane jest przez płuczkę do biofiltra.

Zastosowane ww. techniki, zapewniają co najmniej równoważny poziom ochrony środowiska w stosunku do technik, określonych w BAT 25.

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów wynoszą: $2 \div 5 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia z okresu pobierania próbek).

Zastosowane techniki ograniczania emisji pyłu, pozwalają na dotrzymanie poziomu emisji pyłu niższego niż ww. zakres poziomów BAT-AEL, tj. $1,2 \text{ mg/Nm}^3$.

BAT 31

W celu ograniczania emisji związków organicznych do powietrza, w ramach BAT 31, w instalacji stosowany jest filtr biologiczny.

W hali zastosowana jest wentylacja nawiewno-wywiewna, powietrze zasysane jest do wnętrza hali przez czerpnię z zewnątrz hali. Powietrze odprowadzane z nawy nr 3, wentylatorem zbiorczym, wykorzystywane jest do napowietrzania odpadów w reaktorach tlenowej stabilizacji/kompostowania. Powietrze z nawy nr 1 i 2, za pomocą wentylatora zbiorczego odprowadzane jest przez płuczkę do biofiltra.

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza, z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych wynoszą: $10 \div 30 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia z okresu pobierania próbek).

Zastosowane techniki ograniczania emisji LZO pozwalają na dotrzymanie granicznego poziomu emisji LZO, tj. 30 mg/Nm^3 .

BAT 33

W celu ograniczenia emisji odorów z instalacji, w ramach BAT 33, dokonywana jest selekcja odpadów dostarczonych do przetworzenia (przeprowadzane są procedury poprzedzające odbiór i sortowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, aby zapewnić przydatność dostarczanych odpadów do ich przetwarzania, np. pod względem bilansu substancji biogennych, wilgoci lub toksycznych związków, które mogą ograniczać aktywność biologiczną). Do instalacji, przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, co do których istnieje pewność,

o możliwości ich obróbki, jak również przekazania wytworzonych odpadów. Masa dostarczanych odpadów, uwzględnia moce magazynowe, przerobowe i wysyłkowe instalacji, a także planowaną do realizacji stację przeładunkową. Procedury przyjęcia odpadów, wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia.

W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów ich przetwarzania.

W pierwszej kolejności, obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki są poddawane procesom segregacji w ostatniej kolejności.

BAT 34

W celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H_2S i NH_3 , do powietrza, w ramach BAT 34, w instalacji stosowany jest filtr biologiczny.

Układ oczyszczania powietrza procesowego, biologicznego przetwarzania, powiązany jest z układem wentylacji hali sortowniczej. Dla hali założono 1- krotną wymianę powietrza z rozdzielaniem na 2 strumienie: I strumień powietrza - o niewielkim stężeniu pyłu z nawy nr 3, kierowany jest do kolektora, połączonego z wentylatorami tłoczącymi powietrze do bioreaktorów stabilizacji tlenowej, a następnie, wraz z powietrzem z procesu kompostowania/stabilizacji, wentylatorem wyciągowym, trafia do układu płuczka/biofiltr. II strumień powietrza - z nawy 1 i 2,

z punktów wysokiego zapalenia (rozrywarka do worków, przesypy przenośników, sito bębnowe, komory rozprężne separatorów optycznych) kierowany jest, poprzez wentylator wyciągowy bioreaktora, bezpośrednio do układu płuczka/biofiltr. Oczyszczony strumień gazów jest wprowadzany do powietrza atmosferycznego emitorem EB1.

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH_3 , odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza, z biologicznego przetwarzania odpadów wynoszą:

NH_3 : 0,3 - 20 mg/ Nm^3 (średnia z okresu pobierania próbek),

odory: 200 - 1000 ou_e/ Nm^3 (średnia z okresu pobierania próbek; zastosowanie ma poziom NH_3 lub poziom stężenia odorów, dla przedmiotowej instalacji stosuje się poziom NH_3),

pył: 2 - 5 mg/ Nm^3 (średnia z okresu pobierania próbek),

całkowite LZO: 5 - 40 mg/ Nm^3 (średnia z okresu pobierania próbek).

Zastosowane techniki ograniczania emisji substancji do powietrza pozwalają na dotrzymanie poziomu emisji ww. substancji na poziomie:

NH_3 : 20 mg/ Nm^3 ,

pył: 1,2 mg/ Nm^3 ,

całkowite LZO: 30 mg/ Nm^3 .

BAT 36

Zakłada się, że frakcja podsitowa (0 - 80mm), wydzielona z odpadów komunalnych ma następujące właściwości:

wilgotność materiału – 50 - 60%,

stosunek C/N – 25 - 35.

Ze względu na to, iż skład odpadów komunalnych jest zazwyczaj dobrze zbilansowany pod kątem makroskładników: stosunek C/N zazwyczaj przyjmuje wartości w zakresie od 25 - 35, nie ma konieczności dodawania innych komponentów, podnoszących lub obniżających wartość tego stosunku.

Proces stabilizacji tlenowej, kontrolowany jest na podstawie wskazań temperatury z lancy, umieszczonej wewnątrz pryzmy. Wartość temperatury determinuje czas trwania procesu napowietrzania pryzmy, w celu utrzymania

optymalnych warunków pracy.

W trakcie intensywnej biostabilizacji w bioreaktorach zamkniętych, wilgotność odpadów jest utrzymywana na odpowiednim poziomie, za pomocą systemu zraszania. Pozwala to na maksymalizację intensywności procesu rozkładu tlenowego. Nawilżenie wsadu odbywa się okresowo w boksach.

BAT 37

W celu ograniczenia emisji rozproszonych pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza, z etapów przetwarzania na otwartej przestrzeni, w ramach BAT 37, w instalacji, stosowana jest technika polegająca na przystosowaniu działań do warunków meteorologicznych.

Podczas podejmowania znaczących procesów technologicznych na otwartej przestrzeni, uwzględnia się warunki i prognozy pogodowe. Proces prowadzony na otwartej przestrzeni – przesiewanie, nie jest wykonywany w czasie niekorzystnych warunków meteorologicznych.

BAT 39

W celu ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT 39, w instalacji stosowane są techniki:

segregacja strumieni gazów odlotowych,

- recyrkulacja gazów odlotowych.

W instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów, nie stosuje się powietrza do celów technologicznych. W hali zastosowana jest wentylacja nawiewno-wywiewna, powietrze zasysane jest do wnętrza hali przez czerpnię z zewnątrz hali. Powietrze odprowadzane z nawy nr 3 wentylatorem zbiorczym, wykorzystywane jest do napowietrzania odpadów w reaktorach tlenowej stabilizacji/kompostowania.

Stosuje się recyrkulację gazów odlotowych z nawy nr 3, do części biologicznej (reaktory stabilizacji i kompostowania). Powietrze z nawy nr 1 i 2, za pomocą wentylatora zbiorczego, odprowadzane jest przez płuczkę do biofiltra.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Wytyczne konkluzji BAT 1, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, są realizowane w następujący sposób: Praca instalacji jest objęta monitoringiem środowiskowym oraz monitoringiem technologicznym. Zakres, częstotliwość i sposób prowadzenia monitoringu procesów technologicznych, w przedmiotowej instalacji, określa pozwolenie zintegrowane. Od dnia 18 sierpnia 2022 r., monitoring prowadzony jest zgodnie z wymogami konkluzji BAT. Eksplatacja instalacji oraz kontrola jej efektywności, jest objęta systemem rejestrów, celem przeprowadzania okresowych analiz w tym zakresie. Ścieki przemysłowe, stanowią mieszaninę odcieków technologicznych z hali sortowni, odcieków

	z tuneli technologicznych biologicznego przetwarzania i biofiltra, wód zużytych do mycia posadzek, odcieków z placu stabilizacji/placu magazynowego oraz wód opadowych po kontakcie z odpadem, z dróg technologicznych i placów manewrowych oraz ścieków z mycia pojazdów. Ścieki te, zbierane są systemem kanalizacyjnym i odprowadzane do zewnętrznej kanalizacji, na podstawie posiadanej umowy cywilnoprawnej oraz zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym. Monitoring jakości odprowadzanych ścieków (do kanalizacji zewnętrznego podmiotu), przeprowadzany z częstotliwością raz na miesiąc w zakresie parametrów: arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg) dokonywany jest w studzienice zlokalizowanej na odcinku kanalizacji, gdzie badany jest wyodrębniony strumień ścieków przemysłowych. Próbkę pobierane są w studzienice pomiarowej o współrzędnych geodezyjnych X=5550307,6; Y=6519470,9 (PL-ETRF2000 strefa 6). Ponadto, w studzienice So6, badana jest mieszanina ścieku przemysłowego i bytowego, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie: chrom⁶⁺, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fenole lotne, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy, odczyn pH, temperatura, BZT₅, ChZT-Cr, zawiesiny ogólne oraz, z częstotliwością cztery razy w roku, w zakresie: rtęć i kadm. Parametry odprowadzanych ścieków, spełniają wymogi posiadanego pozwolenia oraz zgody administratora sieci kanalizacyjnej, do której są odprowadzane. Ilość odprowadzanych ścieków jest kontrolowana w oparciu o wskazania przepływomierza, zlokalizowanego w studzienice pomiarowej So6. Ilość odprowadzanych ścieków jest raportowana codziennie administratorowi sieci kanalizacyjnej. Przepływomierz zainstalowany w studzienice So6, dokonuje pomiaru ilości mieszaniny ścieków przemysłowych i bytowych, odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznego podmiotu. Ilość odprowadzanych ścieków bytowych, obliczana jest w oparciu o zmierzone zużycie wody na cele bytowe (ilość zużytej wody = ilość powstałych ścieków bytowych). Monitoring ilości ścieków przemysłowych, dokonywany jest w oparciu o różnicę wskazań na poszczególnych przepływomierzach, tj. wskazania przepływomierza na przyłączy do kanalizacji zewnętrznej – wskazania wodomierza ujmowanej wody = ilość ścieku przemysłowego. W instalacji, na bieżąco prowadzony jest nadzór nad sprawnością urządzeń kanalizacyjnych. Awarie systemów kanalizacyjnych są niezwłocznie usuwane. Bieżącej kontroli podlega stan techniczny kratki ściekowych instalacji kanalizacyjnej, zbiorników i studzienek pomiarowych. Prowadzone są prace porządkowe, zapobiegające niedrożności instalacji kanalizacyjnej. Wody opadowe i roztopowe z połąci dachowych budynków, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym, są zbierane oddzielnymi systemami kanalizacyjnymi, następnie podczyszczane i odprowadzane do kanalizacji deszczowej Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., a następnie do rowu nr 8. Prowadzona jest dokumentacja pracy separatora, który jest czyszczony dwa razy do roku.
BAT 3	Wytyczne konkluzji BAT 3, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, są realizowane w następujący sposób: Ścieki przemysłowe, powstające na terenie instalacji, odprowadzane są do zbiorczej sieci kanalizacyjnej, a następnie, kierowane są do kanalizacji zewnętrznego podmiotu. Parametrami charakterystycznymi, odprowadzanych do kanalizacji ścieków przemysłowych są: rtęć, kadm, chrom⁶⁺, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fenole lotne, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy oraz azot azotynowy, oznaczane w ściekach, zgodnie w wymogami z częstotliwością dwa razy do roku (kadm i rtęć, raz na kwartał).

	Monitoring jakości odprowadzanych ścieków (do kanalizacji zewnętrznego podmiotu), przeprowadzany z częstotliwością raz na miesiąc w zakresie parametrów: arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg) dokonywany jest w studzienice zlokalizowanej na odcinku kanalizacji, gdzie badany jest wyodrębniony strumień ścieków przemysłowych. Próbkę pobierane są w studzienice pomiarowej o współrzędnych geodezyjnych X=5550307,6; Y=6519470,9 (PL-ETRF2000 strefa 6). Pomiar ilości odprowadzanych ścieków jest realizowany na bieżąco i przekazywany codziennie do administratora sieci.
BAT 6	Wytyczne konkluzji BAT 6, dotyczące monitoringu parametrów powstających ścieków, są realizowane w następujący sposób: Ścieki przemysłowe, powstające na terenie instalacji, odprowadzane są do zbiorczej sieci kanalizacyjnej, a następnie, kierowane są do kanalizacji zewnętrznego podmiotu, bez ich oczyszczania. Prowadzony jest monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych, w miejscach reprezentatywnych, tj. gdzie emisja opuszcza instalację. Monitoring jakości odprowadzanych ścieków (do kanalizacji zewnętrznego podmiotu), przeprowadzany z częstotliwością raz na miesiąc w zakresie parametrów: arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg) dokonywany jest w studzienice zlokalizowanej na odcinku kanalizacji, gdzie badany jest wyodrębniony strumień ścieków przemysłowych. Próbkę pobierane są w studzienice pomiarowej o współrzędnych geodezyjnych X=5550307,6; Y=6519470,9 (PL-ETRF2000 strefa 6), na działce nr 927/673 obręb Racibórz / 0001 Brzezcie. Ponadto, w studzienice So6, badana jest mieszanina ścieku przemysłowego i bytowego, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie: chrom⁶⁺, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fenole lotne, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy, odczyn pH, temperatura, BZT₅, ChZT-Cr, zawiesiny ogólne oraz z częstotliwością cztery razy w roku w zakresie: rtęć i kadm. Ilość odprowadzanych ścieków, jest kontrolowana w oparciu o wskazania przepływomierza FLOWBOX, zlokalizowanego w studzienice pomiarowej So6. Przepływomierz zainstalowany w studzienice So6, dokonuje pomiaru ilości mieszaniny ścieków przemysłowych i bytowych, odprowadzanych do kanalizacji zewnętrznego podmiotu. Ilość odprowadzanych ścieków bytowych, obliczana jest w oparciu o pomierzone zużycie wody na cele bytowe (ilość zużytej wody = ilość powstałych ścieków bytowych). Monitoring ilości ścieków przemysłowych, dokonywany jest w oparciu o różnicę wskazań na poszczególnych przepływomierzach, tj. wskazania przepływomierza na przyłączy do kanalizacji zewnętrznej – wskazania wodomierza ujmowanej wody = ilość ścieku przemysłowego.
BAT 7	W ramach konkluzji BAT 7, ustala się warunki monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w następujący sposób: Monitoring ścieków przemysłowych prowadzony jest z częstotliwością raz na miesiąc. Miejscem poboru prób do analizy jest studzienka o współrzędnych geodezyjnych X=5550307,6; Y=6519470,9 (PL-ETRF2000 strefa 6), na działce nr 927/673 obręb Racibórz / 0001 Brzezcie, zlokalizowana na odcinku kanalizacji, gdzie badany jest wyodrębniony strumień ścieków przemysłowych. W ramach monitoringu badane są: arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć.

	Ponadto w studzienice So6 badana jest mieszanina ścieku przemysłowego i bytowego z częstotliwością 2 razy w roku w zakresie: chrom 6+, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fenole lotne, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy, odczyn pH, temperatura, BZT5, ChZT-Cr, zawiesiny ogólne oraz z częstotliwością 4 razy w roku w zakresie: rtęć i kadm. Monitoring prowadzony jest zgodnie z BAT 7. Praca instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) będzie się wiązała z emisją „pośrednią” ścieków przemysłowych do wód, tj. za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia monitoringu zrzutu pośredniego ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji, do odbiornika wodnego, w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, w poniższym zakresie, wynikającym z konkluzji BAT. Emisje do wody należy monitorować co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. - Arsen (As) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586) - Kadm (Cd) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586) - Chrom (Cr) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586) - Miedź (Cu) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586) - Ołów (Pb) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586) - Nikiel (Ni) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586) - Cynk (Zn) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586) - Rtęć (Hg) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 17852 lub EN ISO12846).
BAT 19	Celem zoptymalizacji zużycia wody, zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków oraz, aby zapobiec lub ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach konkluzji BAT 19, zastosowano następujące techniki: a) Gospodarka wodna Woda w procesie technologicznym, wykorzystywana jest głównie do zraszania pryzm w procesie biologicznego przetwarzania. Woda do zraszania pryzm, wykorzystywana jest w przypadku, gdy recyrkulacja odcieków, nie zapewni odpowiedniej wilgotności złoża. W miarę możliwości, mycie posadzek, realizowane jest na sucho, a jedynie sporadycznie prowadzi się je na mokro. Teren instalacji oraz urządzenia, głównie czyszczone są ręcznie, przy użyciu m.in. szczotek, szmat, zgarniaczy. Optymalizacja zużycia wody, polega głównie na racjonalnym gospodarowaniu wodą oraz na zapewnieniu prawidłowego funkcjonowania urządzeń i armatury związanych z dostarczaniem wody. b) Recyrkulacja wody W celu zoptymalizowania (zmniejszenia) zużycia pobieranej wody, odcieki z bioreaktorów są recyrkulowane do zraszania złoża przetwarzanych biologicznie odpadów w bioreaktorach.

	Odcieki z przyzm dojrzewającego stabilizatu i przyzm kompostowych na placu, są recykulowane do zraszania tych przyzm. c) Powierzchnia nieprzepuszczalna Place manewrowe i magazynowe są szczelne, wyposażone w urządzenia do ujmowania zanieczyszczonych wód opadowych. Wszystkie powierzchnie technologiczne (posadzka w hali sortowni, posadzka w bioreaktorach, place technologiczne) są szczelne. Strefa przyjęcia odpadów oraz proces mechanicznego przetwarzania odpadów, odbywa się w hali sortowni. Pierwszy etap biologicznego przetwarzania odpadów, odbywa się w szczelnych, hermetycznych bioreaktorach. Drugi etap biologicznego przetwarzania odpadów (dojrzewanie w przyzmach) odbywa się na uszczelnionym placu. d) Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów oraz awarii zbiorników i pojemników Przepustowość instalacji kanalizacyjnej jest dobrana odpowiednio do stosowanej technologii i mocy przerobowej instalacji. Zbiorniki są szczelne. Regularne przeglądy i prace konserwacyjne instalacji kanalizacyjnej, mają na celu zapobieganie występowania awariom. e) Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów Magazynowanie odpadów na terenie instalacji, odbywa się w sposób ograniczający negatywny wpływ warunków atmosferycznych na ich strukturę. Na placach magazynowych, minimalizuje się ilości magazynowanych odpadów (magazynowanie do czasu zebrania odpowiedniej ilości odpadów do transportu, celem ograniczenia ilości powstających odcieków). Miejsca przetwarzania i magazynowania odpadów, mogących stwarzać ryzyko zanieczyszczenia gleby lub wody, są obszarami zadaszonymi. Magazynowane odpady niebezpieczne, magazynowane są w zadaszonych magazynach. Odpady gromadzone w pojemnikach, to głównie wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, odpady niebezpieczne, takie jak baterie, świetlówki, akumulatory, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, itp. Magazynowane są one w wyznaczonym magazynie, w sposób umożliwiający łatwy i bezpieczny dostęp osobom uprawnionym. f) Segregacja ścieków Wody opadowe i roztopowe z terenu instalacji (tj. z połąci dachowych: boksów, wiaty, tuneli kompostowych, z odwodnienia skarpy instalacji, terenów zielonych etc.), po oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych z odmulaczem, odprowadzane są do zbiornika, o pojemności 440 m³. Nadmiar wód opadowych i roztopowych, kierowany jest do istniejącej, na terenie Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., kanalizacji deszczowej ϕ 500 mm i dalej, ze wszystkimi wodami opadowymi i roztopowymi oraz wodami drenażowymi z terenu Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., do rowu nr 8. Łączna ilość wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji wynosi ok. 6 118 m³/rok. Ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę odcieków technologicznych z hali sortowni, odcieków z tuneli technologicznych biologicznego przetwarzania i biofiltra, wód zużytych do mycia posadzek, odcieków z placu stabilizacji/placu magazynowego oraz wód opadowych, po kontakcie z odpadem (z dróg technologicznych i placów manewrowych) oraz ścieków z mycia pojazdów), poprzez system kanalizacji zakładowej, kierowane są (bez oczyszczania) do istniejącej kanalizacji sanitarnej Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., skąd wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków. Prowadzący instalację posiada aktualne pozwolenie wodnoprawne na
--	---

	wprowadzanie ścieków przemysłowych do zewnętrznych sieci kanalizacyjnych. g) Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Istniejąca infrastruktura odwadniająca, obejmuje cały obszar przetwarzania i magazynowania odpadów, skąd odprowadzane są ścieki przemysłowe wraz z wodami opadowymi i roztopowymi z terenów utwardzonych, poza obszarem przetwarzania i magazynowania (wody opadowe z połąci dachowych odprowadzane są odrębnym systemem kanalizacji). Ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę odcieków technologicznych z hali sortowni, odcieków z tuneli technologicznych biologicznego przetwarzania i biofiltra, wód zużytych do mycia posadzek, odcieków z placu stabilizacji/placu magazynowego oraz wód opadowych po kontakcie z odpadem, z dróg technologicznych i placów manewrowych oraz ścieków z mycia pojazdów) poprzez wydzielony system kanalizacji zakładowej, kierowane są do sieci kanalizacyjnej zakładu. Ścieki te są zbierane i odprowadzane wewnątrzzakładową siecią kanalizacyjną do kanalizacji zewnętrznego podmiotu. Ścieki przemysłowe nie są oczyszczane. Wody opadowe i roztopowe z terenu instalacji (tj. z połąci dachowych: boksów, wiaty, tuneli kompostowych, z odwodnienia skarpy instalacji, terenów zielonych) po oczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych z odmulaczem, odprowadzane są do zbiornika, o pojemności 440 m³. Nadmiar wód opadowych i roztopowych, kierowany jest do istniejącej na terenie Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., kanalizacji deszczowej ϕ 500 mm i dalej, ze wszystkimi wodami opadowymi i roztopowymi oraz wodami drenażowymi z terenu Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., do rowu nr 8. h) Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków W związku z tym, że cały obszar przetwarzania i magazynowania odpadów, jest szczelny i wyposażony w instalacje odbierające potencjalne ścieki technologiczne, oraz w związku z tym, że instalacja nie wykorzystuje i nie uwalnia substancji mogących powodować znaczne zagrożenie dla środowiska, ocena ryzyka wycieków do środowiska, opiera się na regularnym monitorowaniu instalacji zbierających gromadzących i odprowadzających ścieki, pod kątem potencjalnych wycieków, w razie potrzeby urządzenia są naprawiane. Zgodnie z zapisami opracowania pn. Raport początkowy - ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi zagrożenie, które mogą znajdować się na terenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125 – nr arch. 997/2015/II, w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Raciborzu przy ul. Rybnickiej 125, eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o. w Tylmanowej, os. Rzeką 133, zastosowano rozwiązania uniemożliwiające występowanie skażenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na jego terenie. W związku z powyższym, wykonywana raz do roku, ocena drożności i szczelności systemu zbierania ścieków, realizowana pod kątem niedopuszczenia do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji, spełnia rolę monitoringu prawidłowej eksploatacji instalacji. i) Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Prowadzona jest regularna kontrola urządzeń do zbierania ścieków, pod kątem wystąpienia potencjalnych awarii. Zbiornik buforowy (przy bioreaktorze), o pojemności umożliwiającej prace instalacji (nawet podczas przerwy w odbiorze ścieków), pozwala na wykonanie prac awaryjnych, bez konieczności przerwy w pracy instalacji. Zagrożeniem dla środowiska, spowodowanym niewłaściwą gospodarką ściekami przemysłowymi (odciekami) na terenie
--	---

	instalacji, jest ich niekontrolowane przedostanie się do środowiska gruntowo-wodnego, spowodowane sytuacją awaryjną. Wystąpienie sytuacji awaryjnych, może być spowodowane: - nieszczelnością rurociągów grawitacyjnych odcieków z terenu instalacji, do urządzeń kanalizacyjnych Raciborskiego Centrum Recyklingu R3 Racibórz Sp. z o.o., w wyniku uszkodzenia mechanicznego, korozji lub innej wady, - pęknięciem ścian zbiorników magazynowych odcieków. Aby zapobiec wystąpieniu awarii, instalacja oraz cała infrastruktura, są utrzymywane w należytym stanie technicznym. W przypadku wystąpienia awarii, dzięki zastosowanemu systemowi kontrolno-pomiarowemu, możliwe jest szybkie jej wykrycie oraz podjęcie naprawy.																		
BAT 20	W związku z tym, że ścieki powstające w przedmiotowej instalacji, nie są odprowadzane bezpośrednio do wód (wprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej i oczyszczane są u finalnego odbiorcy), nie mają zastosowania wytyczne konkluzji BAT 20, w zakresie stosowania technik oczyszczania. Natomiast, w przedmiotowej instalacji, zastosowanie mają techniki konkluzji BAT 20, w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego. Ustala się następujące poziomy emisji: <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja/parametr</th><th>Poziom emisji</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arsen (As)</td><td>0,05 mg/l</td></tr> <tr> <td>Kadm (Cd)</td><td>0,05 mg/l</td></tr> <tr> <td>Chrom (Cr)</td><td>0,15 mg/l</td></tr> <tr> <td>Miedź (Cu)</td><td>0,5 mg/l</td></tr> <tr> <td>Nikiel (Ni)</td><td>0,5 mg/l</td></tr> <tr> <td>Ołów (Pb)</td><td>0,1 mg/l</td></tr> <tr> <td>Rtęć (Hg)</td><td>5 µg/l</td></tr> <tr> <td>Cynk (Zn)</td><td>1 mg/l</td></tr> </tbody> </table> 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.	Substancja/parametr	Poziom emisji	Arsen (As)	0,05 mg/l	Kadm (Cd)	0,05 mg/l	Chrom (Cr)	0,15 mg/l	Miedź (Cu)	0,5 mg/l	Nikiel (Ni)	0,5 mg/l	Ołów (Pb)	0,1 mg/l	Rtęć (Hg)	5 µg/l	Cynk (Zn)	1 mg/l
Substancja/parametr	Poziom emisji																		
Arsen (As)	0,05 mg/l																		
Kadm (Cd)	0,05 mg/l																		
Chrom (Cr)	0,15 mg/l																		
Miedź (Cu)	0,5 mg/l																		
Nikiel (Ni)	0,5 mg/l																		
Ołów (Pb)	0,1 mg/l																		
Rtęć (Hg)	5 µg/l																		
Cynk (Zn)	1 mg/l																		
BAT 35	Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach konkluzji BAT 35, zastosowano następujące techniki: a) Segregacja ścieków Ścieki przemysłowe, powstające na terenie instalacji, odprowadzane są do zbiorczej sieci kanalizacyjnej, którą następnie, kierowane są do kanalizacji zewnętrznego podmiotu, bez ich oczyszczania. Ścieki zostają poddane procesom oczyszczania u odbiorcy finalnego. Odrębnym systemem, odprowadzane są wody opadowe z połaci dachowych: boksów, wiaty, tuneli kompostowych, z odwodnienia skarpy instalacji, terenów zielonych etc., tj. wody, tzw. „czyste”. b) Recyrkulacja wody																		

	Recyrkulacja ścieków procesowych, stosowana jest podczas procesu biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej i kompostowania). W tym celu, w zbiorniku na odcieki, zainstalowana jest pompa zanurzeniowa, podająca wodę do rurociągów nawilżających. W razie konieczności, zawracany odciek, uzupełniany jest wodą czystą. Sterowanie ilością podawanego odcieku, odbywa się przy pomocy zaworów magnetycznych, w oparciu o stopień rozkładu frakcji organicznej. c) Ograniczenie powstawania odcieków do minimum W celu ograniczenia powstawania odcieków z procesu intensywnego biologicznego przetwarzania, w każdej komorze bioreaktora, prowadzona jest kontrola wilgotności przetwarzanego materiału. Materiał nawilża się przy pomocy systemu nawilżania, z wykorzystaniem (zawracaniem) powstających odcieków. W razie konieczności, zawracany odciek uzupełnia się wodą czystą, a dodawana ilość, sterowana jest indywidualnie dla każdego bioreaktora. Sterowanie ilością podawanego odcieku, odbywa się przy pomocy zaworów magnetycznych, w oparciu o stopień rozkładu frakcji organicznej. W celu ograniczenia powstawania odcieków z niezadaszonych miejsc magazynowania, odpady gromadzone są tylko do czasu zebrania niezbędnych partii transportowych. Odpady, które mogłyby stwarzać zagrożenie pod kątem zanieczyszczenia wody lub gleby, magazynowane są w zadaszonych miejscach, uniemożliwiających ich kontakt z wodami opadowymi.
--	---

IV. W części III pozwolenia zintegrowanego, pn. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, punkt 3. W zakresie ochrony powietrza

otrzymuje brzmienie:

„3. W zakresie ochrony powietrza

3.1. Charakterystyka źródeł emisji

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitora / parametry gazów odlotowych						Urządzenie redukujące / skuteczność
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora	
EB1	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów (w tym odpadów kalorycznych)	9,0	0,5	0*	293	8760	Zadaszony	Płuczka wodna + biofiltr o skuteczności redukcji zanieczyszczeń min. 90% i skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou _e /Nm ³

* Prędkość zerowa ze względu na zadaszony typ emitora

3.2. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji do powietrza z instalacji

Dopuszczalna emisja gazów i pyłów do powietrza z instalacji IPPC

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [mg/Nm ³] (średnia z okresu pobierania próbek)
EB1	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów (w tym odpadów kalorycznych)	Amoniak	20
		Całkowite LZO	30
		Pył ogółem	1,2
		Siarkowodór	1,5

Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów do powietrza z instalacji IPPC

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
EB1	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów (w tym odpadów kalorycznych)	Amoniak	3,504
		Całkowite LZO	5,256
		Pył ogółem	0,21024
		Siarkowodór	0,2628

V. Część IV pozwolenia zintegrowanego pn. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

otrzymuje brzmienie:

„IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Ewidencja składowanych i kierowanych do unieszkodliwiania odpadów

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.

2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W ramach monitoringu emisji substancji do powietrza, prowadzący instalację zobowiązany jest do:

- monitorowania zorganizowanej emisji do powietrza z emitora EB1, w zakresie emisji substancji: pył, całkowite LZO, amoniak, siarkowodór z częstotliwością raz na sześć miesięcy. Monitorowanie emisji ww. substancji, należy prowadzić zgodnie z normami EN, ISO i normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami, zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej,
- wdrożenia planu zarządzania odorami, stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego (zawierającego wszystkie elementy wymienione w konkluzji BAT 12 oraz dokonywania jego regularnych przeglądów.

3. Monitoring hałasu

W instalacji, powinny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku, w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy przeprowadzać raz na 2 lata, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki. Pomiary powinny być wykonywane w dwóch punktach, zlokalizowanych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej, tj. przy ul. Dębicznej XXX oraz ul. Rybnickiej XXX.

4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest ona kupowana od operatora zewnętrznego.

Monitoring jakości odprowadzanych ścieków (do kanalizacji zewnętrznego podmiotu) przeprowadzany jest z częstotliwością raz na miesiąc w zakresie parametrów: arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg). Próbkę pobierane są w studziencie pomiarowej o współrzędnych geodezyjnych X=5550307,6; Y=6519470,9 (PL-ETRF2000 strefa 6).”

VI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 31 marca 2016 r., nr 583/OS/2016, Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił Przedsiębiorstwu Usług Komunalnych Empol Sp. z o.o., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w Raciborzu, przy ul. Rybnickiej 125.

Decyzja ta, została następnie zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego:

- nr 3344/OS/2021 z dnia 29 września 2021 r.,
- nr 4372/OE/2022 z dnia 23 grudnia 2022 r.,
- nr 1339/OE/2023 z dnia 11 kwietnia 2023 r.

W dniu 20 lutego 2020 r., Marszałek Województwa Śląskiego, otrzymał wniosek przedstawiciela spółki, o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego. W treści wniosku, Strona wskazała, że zmiana pozwolenia zintegrowanego jest podyktowana koniecznością dostosowania decyzji do wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE), opublikowanej w dniu 10 sierpnia 2018 r., w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Zmianie uległy również warunki w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, a także w zakresie ochrony powietrza.

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

- 1) zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ, wydane na wniosek, przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości,
- 2) opracowanie pn. Operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej, wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Raciborzu, znak: PZ.5585.62.2019 z dnia 18 listopada 2019 r.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z brzmieniem punktu 5 ppkt 3b 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 było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ.

Przedmiotowe przedsięwzięcie, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko

(Dz.U. 2019 r. poz. 1839), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Po dokonaniu wstępnej analizy wniosku, organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ,
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ,
- 3) wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

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

Zgodnie z obowiązkiem, wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 18 maja 2020 r., 13 lipca 2020 r., 17 września 2020 r., 7 grudnia 2020 r., 12 marca 2021 r., 2 lipca 2021 r., 8 grudnia 2021 r., 17 maja 2022 r., 27 września 2022 r. oraz 5 maja 2023 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku pismami z dnia: 21 sierpnia 2020 r., 24 sierpnia 2020 r., 26 października 2020 r., 18 stycznia 2021 r., 22 kwietnia 2021 r., 21 maja 2021 r., 9 sierpnia 2021 r., 7 stycznia 2022 r., 28 czerwca 2022 r., 2 lutego 2023 r., 10 października 2023 r. oraz 6 lutego 2024 r.

Pismem z dnia 27 lutego 2024 r., organ, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane. Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki - to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

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

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

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych.

Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym.

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

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ). System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ.

Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko,
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1,
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy 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 POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub
- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

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

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

Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści wniosku oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części I. Rodzaj i parametry instalacji, w części II. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w części III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji oraz w części IV. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.

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

- 1) gospodarka wodno-ściekowa,
- 2) ochrona powietrza,
- 3) ochrona przed hałasem,
- 4) gospodarka odpadami.

Ad. 1

Niniejszą decyzją, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, zmieniono brzmienie punktu I.5.2. Gospodarka ściekowa oraz punktu IV.4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej. Dokonano analizy spełnienia przez instalację, wytycznych konkluzji BAT dla 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 przedmiotowej instalacji.

Ww. konkluzje obejmują, m.in.:

- wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego wykaz strumieni ścieków (BAT 1, BAT 3),
- monitorowanie kluczowych parametrów procesu (BAT 6),
- monitorowanie emisji do wody (BAT 7),
- monitorowanie rocznego zużycia wody i rocznego wytwarzania ścieków (BAT 11),
- dotrzymanie 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).

Analiza wniosku pod kątem spełniania wytycznych BAT 3 wykazała, że ścieki przemysłowe, które powstają na terenie instalacji, stanowią mieszaninę odcieków technologicznych z hali sortowni, odcieków z tuneli technologicznych biologicznego przetwarzania i biofiltra, wód zużytych do mycia posadzek, odcieków z placu stabilizacji/placu magazynowego oraz wód opadowych po kontakcie z odpadem, z dróg technologicznych i placów manewrowych oraz ścieków z mycia pojazdów. Nie są stosowane metody oczyszczania ścieków u źródła, dlatego też nie określono ich skuteczności (w związku z wytycznymi BAT 3).

Monitorowanie parametrów PFOA i PFOS ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Zakład przeprowadził badanie zawartości kwasu perfluorooktanowego (PFOA) i kwasu perfluorooktanosulfonowego (PFOS) w celu zidentyfikowania, czy są substancją istotną.

Pomiary zostały przeprowadzone w dniach 31 października 2022 r. oraz 16 czerwca 2023 r.

Wyniki przedstawiają się następująco:

Parametr	Wynik pomiaru [µg/l]	
	10.2022	06.2023
PFOA	0,0143	0,0164
PFOS	< 0,01	<0,0100

Wyniki wskazują, że parametry te, w oparciu o niskie zawartości w ściekach, można uznać za nieistotne.

Analiza wniosku pod kątem spełniania wytycznych BAT 20 wykazała, że ścieki przemysłowe z instalacji, nie są zrzucane bezpośrednio do odbiornika wodnego. Ścieki są wprowadzane do kanalizacji zewnętrznej i oczyszczane u odbiorcy finalnego.

Badania jakości ścieków prowadzone w ramach monitoringu, nie wykazują ponadnormatywnych stężeń żadnego z badanych parametrów, w stosunku do dopuszczalnych stężeń, określonych w Rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (tj. Dz.U. 2016, poz. 1757), jak również w obowiązującym pozwoleniu wodnoprawnym. Biorąc pod uwagę powyższe, zastosowanie mają tylko wytyczne BAT 20 w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, w zakresie ustalonym dla danego procesu przetwarzania odpadów.

Wykazano również, że wody opadowe i roztopowe z terenu instalacji, powstające niezależnie od eksploatacji przedmiotowej instalacji, nie będące ściekami, są podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych z odmulaczem, gdzie redukcja węglowodorów wynosi poniżej 15 mg/dm³.

Wody po oczyszczeniu w separatorze spełniają wymogi:

- zawiesiny ogólne ≤ 100 mg/l,
- węglowodory ropopochodne ≤ 15 mg/l.

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.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi przez prowadzącego instalację w przedłożonej dokumentacji, przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Ad. 2

Analiza wniosku w zakresie ochrony powietrza, wykazała co następuje:

Źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza, są procesy technologiczne związane z przetwarzaniem odpadów oraz spalaniem paliw w maszynach roboczych, prowadzone w hali przetwarzania odpadów (sortowni) oraz proces stabilizacji odpadów, prowadzony w bioreaktorach. Zanieczyszczone powietrze, z hali sortowni, odciągane jest dwoma ciągami wentylacji mechanicznej i oczyszczane w układzie płuczka wodna+biofiltr. Oczyszczone gazy odlotowe są odprowadzane do powietrza emitorem EB1.

Źródłem niezorganizowanej emisji substancji do powietrza są pojazdy dowożące/ wywożące i przemieszczające odpady po terenie instalacji oraz procesy transportu i obróbki stabilizatu na otwartej przestrzeni.

Zastosowane w instalacji rozwiązania technologiczne, mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji zanieczyszczeń oraz odorów do powietrza, w tym m.in.:

- ograniczenie emisji zanieczyszczeń do powietrza, m.in. poprzez zastosowanie płuczki wodnej i biofiltra,
- ograniczenie emisji odorów, m.in. poprzez selekcję odpadów dostarczonych do przetworzenia, minimalizowanie czasu magazynowania odpadów, stosowanie przetwarzania chemicznego - stosowanie związków chemicznych, w celu usuwania uciążliwości zapachowych lub ograniczenia ich powstawania, optymalizację przetwarzania tlenowego,

są zgodne z wymaganiami Konkluzji BAT, przewidzianymi dla procesów technologicznych realizowanych w ramach przedmiotowej instalacji.

Zgodnie z wnioskiem strony, dokonano zmian w treści pozwolenia zintegrowanego, dotyczących źródeł emisji substancji do powietrza, dopuszczalnych rodzajów i wielkości emisji substancji do powietrza, sposobów osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości oraz monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza.

Po analizie informacji przedstawionych przez prowadzącego instalację, uznaje się, że eksploatowana instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik w zakresie ochrony powietrza, określonych w następujących konkluzjach: BAT 3, BAT 8, BAT 10, BAT 12, BAT 13, BAT 14, BAT 25, BAT 31, BAT 33, BAT 34, BAT 36, BAT 37 oraz BAT 39. Wymagania wskazane dla instalacji w ww. Konkluzjach BAT, zostały określone rozdziale II pozwolenia zintegrowanego pn. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Dla emitora EB1, za pomocą którego odprowadzane są do powietrza substancje z procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, określono dopuszczalne poziomy emisji substancji do powietrza, powiązane z BAT.

Zgodnie z wymogiem BAT 8, dla instalacji nałożono obowiązek monitoringu zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza. Zamiast monitorowania stężenia odorów, nałożono dla instalacji obowiązek monitorowania emisji NH_3 i H_2S . Prowadzący instalację dodatkowo został zobowiązany do wdrożenia i regularnych przeglądów planu zarządzania odorami, posiadającego wszystkie elementy wymienione w konkluzji BAT 12. Przeprowadzone 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. z 2021 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, za wyjątkiem stężenia pyłu zawieszonego $\text{PM}_{2,5}$ i PM_{10} .

Powyższa sytuacja związana jest ze złym stanem jakości powietrza w rejonie lokalizacji instalacji. Zgodnie z informacją Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska z dnia 3 lutego 2020 r. (znak DM/KT/063-1/33/20/MB) tło pyłu zawieszonego w rejonie przedmiotowej instalacji (na dzień składania wniosku o zmianę pozwolenia) wynosiło $29 \mu\text{g}/\text{m}^3$ – dla pyłu zawieszonego $\text{PM}_{2,5}$ oraz $41 \mu\text{g}/\text{m}^3$ – dla pyłu zawieszonego PM_{10} , a zatem przekracza dopuszczalne wartości stężenia pyłu zawieszonego w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2021 r., poz. 845).

Tutejszy organ, uwzględnił również fakt, iż eksploatacja przedmiotowej instalacji ma swój udział w ww. tle zanieczyszczeń.

Mając na uwadze, iż przedmiotowa instalacja stanowi instalację istniejącą, w której nie zachodzą istotne zmiany, wydanie przedmiotowej decyzji nie wymagało przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227 – 229 ustawy POŚ.

Ad. 3

Analiza wniosku w zakresie ochrony przed hałasem, wykazała co następuje:

Z okresowych pomiarów hałasu, które prowadzący instalację wykonuje co 2 lata i przesyła do tut. organu wynika, że stosowane techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja spełnia wytyczne BAT 18, mające na celu ograniczanie emisji hałasu do środowiska.

Ad. 4

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne konkluzji BAT, odnoszące się do gospodarki odpadami, tj. BAT 2, BAT 4, BAT 5 oraz BAT 24.

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.

Eksplatacja instalacji powinna być realizowana zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, a także zgodnie z przepisami obowiązującego prawa.

Pouczenie

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

Zgodnie z art. 127a Kpa, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1 005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Z up. Marszałka Województwa Śląskiego
Leszek Kulesza
Kierownik Referatu

ds. pozwoleń zintegrowanych