

Katowice, dnia 20 października 2023 r.
znak sprawy: OE-PZ.7222.97.2023
znak decyzji: OE-PZ.KW-001774/23
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	3813/OE/2023
Organ wydający:	Marszałek Województwa Śląskiego
w sprawie	wniosku o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego
na podstawie	art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775) oraz na podstawie art. 217 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.)

po rozpoznaniu wniosku spółki AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej z dnia 19 września 2023 r.

orzekam

A. Ujednolicić, na wniosek, **tekst pozwolenia zintegrowanego** udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 9 września 2008 r. Nr 2449/OS/2008 (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 października 2014 r. Nr 2009/OS/2014, z dnia 18 listopada 2014 r. Nr 2348/OS/2014, z dnia 2 stycznia 2017 r. Nr 161/OS/2017, z dnia 18 czerwca 2020 r. Nr 1567/OS/2020, z dnia 11 października 2021 r. Nr 3478/OS/2021 oraz z dnia 28 sierpnia 2023 r. Nr 3104/OE/2023) dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63, dla której prowadzącym instalację jest spółka AQUA S.A. (NIP: 547-008-36-58, REGON: 002393877), w następujący sposób:

Udzielam spółce **AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej** przy ul. 1 Maja 23 (NIP: 5470083658, REGON: 002393877) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63, z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja pn. „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, w której prowadzona jest działalność w zakresie odzysku olejów ze zużytych:

- chłodziw,
- cieczy z przemysłu i odtłuszczania,
- innych roztworów z obróbki metali,
- innych cieczy zaolejonych.

a) prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	AQUA Spółka Akcyjna	1 Maja 23	43-300	Bielsko-Biała	002393877	5470083658

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1.	Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych	Bestwińska 63	43-300	Bielsko-Biała	5.1 b	§2 ust. 1 pkt 41*	1	Instalacja zlokalizowana na terenie oczyszczalni położonej na działce Nr 584/10 o pow. 15,74 ha

* rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.)

2. Lokalizacja

Obiekty „Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowane są na terenie Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63. Oczyszczalnia Ścieków „Komorowice”, zlokalizowana jest na krańcach miasta, poza obszarem zwartej zabudowy, na prawym brzegu rzeki Białej, w dzielnicy Komorowice. Teren ten stanowi własność „AQUA” S.A.

3. Charakterystyka techniczna

Dostarczone do przetwarzania odpady są kierowane do żelbetowego zewnętrznego zbiornika pomiarowego (obiekt nr 1 – pojemność 7 m³), gdzie prowadzony jest proces ich przetworzenia poprzez poddanie ich procesowi sączenia na sicie. Następnie, kierowane są bezpośrednio rurociągiem do trójkomorowego zewnętrznego szczelnego żelbetowego zbiornika retencyjnego (obiekty nr 2, 3 i 4 – pojemności kolejno 30, 15 i 15 m³), gdzie w oczekiwaniu na przyjęcie do procesu obróbki fizyczno-chemicznej w zbiornikach reakcji, podlegają procesowi sedymentacji. Nadmiar przyjętych do przetwarzania odpadów, które nie mieszczą się w zbiornikach retencyjnych, magazynowany jest w zbiorniku rezerwowym (obiekt nr 12 – pojemność 5,6 m³).

Przetwarzanie dostarczanych odpadów odbywa się metodą fizyko-chemiczną. Ze zbiorników retencyjnych odpady pompowane są do trzech zbiorników reakcji (obiekty nr 5, 6 i 7 – pojemności kolejno 6, 6 i 4,5 m³), gdzie ogrzewane są do temperatury ok. 80°C. Przed rozpoczęciem ogrzewania, do zbiornika reakcji, napełnionego emulsją surową, dodaje się stężonego kwasu siarkowego H₂SO₄, w ilości od 3 do 5 kg/m³ emulsji. Emulsja w zbiornikach reakcji jest podgrzewana za pomocą pary wodnej. Podczas ogrzewania, emulsja jest mieszana za pomocą pompy. Pod koniec ogrzewania (jeśli jest to konieczne) dodaje się siarczan magnezu, w ilości około 2-5 kg/m³ emulsji. Tak przygotowaną emulsję pozostawia się na okres od 6 do 12 godzin w celu oddzielenia fazy wodnej i olejowej.

W trakcie rozdziału faz wydzielony olej wypływa na powierzchnię fazy wodnej, która pozostaje na dnie zbiornika. Faza wodna jako ścieki przemysłowe odprowadzana jest najpierw do zbiornika pośredniego (obiekt nr 14 - pojemność 2,8 m³), skąd jest kierowana na wymienniki ciepła. Po

przejściu przez wymiennik ciepła i oddaniu części ciepła emulsji surowej, która w tym samym czasie jest pompowana przez wymienniki ciepła do zbiorników reakcji, ścieki przemysłowe są kierowane do kanału ściekowego oczyszczalni. Ścieki przemysłowe ze względu na użyty wcześniej kwas, charakteryzują się niskim pH (~2,6) oraz wysokim ChZT (~6 000 mg/l).

Uzyskany olej odprowadzany jest do zbiornika pośredniego oleju (obiekt nr 9 – pojemność 2 m³), gdzie dodatkowo poddawany jest procesowi ostatecznej sedymentacji. Olej wytworzony w wyniku

przetwarzania odpadów na instalacji, odprowadzany jest do czterech zbiorników oleju (obiekty nr 8, 10, 11 i 13 - pojemności kolejno 6, 7, 7 i 20 m³).

Zbiorniki oleju, znajdujące się pod wiatą (obiekty nr 10 i 11), umieszczone są na betonowej misie szczelnej, w której znajduje się kratka ściekowa, odprowadzająca ewentualne odpady do wewnętrznego systemu kanalizacyjnego, połączonego ze zbiornikami retencyjnymi. Kratki ściekowe znajdują się także na hali, pod każdym zbiornikiem reakcji oraz pod zbiornikiem oleju (obiekt nr 8). Zbiornik oleju (obiekt nr 13) umieszczony jest na betonowej misie szczelnej, która ograniczy awaryjne rozprzestrzenienie się oleju.

Szlamy, powstające w wyniku sączenia dostarczanych odpadów na sicie, gromadzone są w szczelnych beczkach (obiekt nr 15 – pojemność łączna 1,6m³), po czym przekazywane są uprawnionym odbiorcom. Osad gromadzący się na dnie zbiorników retencyjnych, zbiorników reakcyjnych oraz zbiorników oleju przekazywany jest firmom zajmującym się przetwarzaniem tego typu odpadów.

Dodatkowe urządzenia i instalacje

Emulsja w zbiornikach reakcji jest podgrzewana za pomocą pary, która jest wytwarzana przez wytwornice pary i rozprowadzana przez instalację parową (rury stalowe, o średnicach 50 mm i 80 mm, zawory stalowe i żeliwne) do węzownic pary, zamontowanych w zbiornikach reakcji. Wytwornice pary są urządzeniami podlegającymi dozorowi technicznemu. Są one zamontowane w osobnych kotłowniach.

Woda dostarczana do wytwornic jest uprzednio zmiękczona. Do zmiękczenia wody służy zmiękcacz jonowo wymienny, zainstalowany w osobnym pomieszczeniu. Ponieważ zmiękcacz wody jest czuły na spadki ciśnienia wody z sieci, został zastosowany hydrofor, który także podlega dozorowi technicznemu. Do zmiękczenia wody używa się soli tabletkowanej.

Stężony kwas siarkowy jest magazynowany w pojemniku, o objętości 1 m³. Dozowany jest bezkontaktowo, za pomocą zamontowanej na pojemniku pompy i kwasoodpornej instalacji, która łączy pojemnik kwasu ze zbiornikami reakcji.

Instalacja doprowadzająca emulsję surową do zbiorników reakcji składa się z rur stalowych o średnicy 50 mm i dwóch pomp surowców P1 i P2.

Transport oleju, wytworzonego w wyniku przetwarzania odpadów do zbiorników oleju odbywa się za pośrednictwem rur stalowych, o średnicach 50 mm i 80 mm, zaworów żeliwnych oraz pompy oleju PO.

Instalacja fazy wodnej składa się z rur ze stali kwasoodpornej, o średnicach 80, 60, 50 i 40 mm, dwóch pomp P3 i P4 oraz poliestrowego zbiornika pośredniego.

Stacja jest wyposażona w instalację wentylacyjną mechaniczną (nad każdym zbiornikiem reakcji jest wentylator), która ma na celu odprowadzenie na zewnątrz hali zanieczyszczeń powstających przy obróbce ścieków emulsyjnych. Wentylacja mechaniczna jest uruchamiana każdorazowo przed

wejściem obsługi do pomieszczenia stacji. Wentylatory zamontowane w okapach nad zbiornikami reakcji są uruchamiane w momencie rozpoczęcia procesu obróbki ścieków w zbiorniku.

4. Zużycie surowców, paliw i energii

4.1. Zużycie surowców stosowanych w procesie

Maksymalne zużycie surowców będzie zgodne z poniższą tabelą:

Lp.	Rodzaj	Zużycie roczne [Mg/rok]
1.	Sól kuchenna NaCl	35
2.	Siarczan magnezu $MgSO_4$	24
3.	Kwas siarkowy techniczny	48

4.2. Zużycie paliw

Maksymalne zużycie paliw na potrzeby procesowe będzie zgodne z poniższą tabelą:

Rodzaj paliwa	Zużycie paliwa
Gaz ziemny	132 000 m ³ /rok

4.3. Zużycie energii elektrycznej

Maksymalne zużycie energii elektrycznej przy maksymalnej produkcji wyniesie 38,5MW/rok.

4.4. Zużycie wody

Na potrzeby instalacji wykorzystywana jest woda z sieci wodociągowej, należącej do prowadzącego instalację (AQUA S.A. w Bielsku-Białej świadczy usługę zbiorowego zaopatrzenia w wodę oraz usługę zbiorowego odprowadzania ścieków m.in. na terenie gminy Bielsko-Biała).

Ilość wykorzystywanej wody:

- do celów technologicznych instalacji (obieg zamknięty) - około 1,5 m³/dobę,
- do celów socjalno-bytowych - około 35 m³/rok.

5. Zagospodarowanie ścieków

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji IPPC:

Ścieki przemysłowe pochodzą z procesu odwadniania chłodziw, cieczy z przemysłu i odtłuszczania, innych roztworów z obróbki metali oraz innych cieczy zaolejonych.

Ścieki przemysłowe, po podczyszczeniu w zbiornikach reakcji, gromadzone są w ostatnim zbiorniku pośrednim, skąd okresowo odpompowywane są do kanalizacji Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, należącej do prowadzącego instalację (zrzut przedmiotowych ścieków przemysłowych do kanalizacji ww. oczyszczalni nie wymaga umowy, zgody, ani odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych:

- ilość: około 36,3 m³/dobę,
- stan i skład:
 - Odczyn pH
 - Temperatura
 - Kadm (Cd)

- Chrom (Cr)
- Miedź (Cu)
- Ołów (Pb)
- Nikiel (Ni)
- Cynk (Zn)
- Indeks oleju węglowodorowego (HOI).

Niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC na terenie zakładu powstają:

- ścieki bytowe – ścieki bytowe, wraz ze ściekami przemysłowymi, odprowadzane są do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, należącej do prowadzącego instalację,
- wody opadowe i roztopowe – wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni dachu budynku, w którym znajduje się instalacja IPPC, nie ujęte w system kanalizacji deszczowej, odprowadzane są na teren przyległy do budynku, gdzie grawitacyjnie wsiąkają do ziemi.

II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W instalacji (Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych), w której prowadzone są procesy przetwarzania odpadów:

- fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych,
- oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody;

w szczególności zastosowano następujące rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE:

1) W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego oraz dobrego gospodarowania:

Przewidziano zastosowanie następujących rozwiązań wynikających w szczególności z BAT 1:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Instalacja IPPC „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” funkcjonuje zgodnie z wdrożonym w przedsiębiorstwie Zintegrowanym Systemem Zarządzania obejmującym system zarządzania jakością ISO 9001 oraz zarządzania środowiskowego ISO 14001.

2) W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza z instalacji zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z konkluzji BAT: 3, 8, 14d, 45, 53:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	Zakład prowadzi wykaz strumieni gazów odlotowych jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT1) i ewidencjonuje je w następującym układzie: - dla emitora E-W1 – wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury, średnie stężenie i wartości ładunków oraz ich zmienność dla: kwasu siarkowego, węglowodorów alifatycznych i całkowitego LZO – na podstawie wyników pomiarów emisji. W wykazie nie zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu gazów odlotowych substancje: HCl i NH₃. Klienci przedstawiają badania dostarczonych odpadów na obecność związków chloru. Na żadnym z etapów przetwarzania nie są używane surowce na bazie azotu, a także

	oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody nie powoduje wytwarzania amoniaku w procesie. - dla emitorów E-1 i E-2 – emisja roczna dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu ogółem oraz tlenku węgla – na podstawie czasu pracy emitorów i wielkości emisji. Podczas pomiarów emisji na emitorze E-W1 są sprawdzane: - Wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; - Średnie stężenie i wartości ładunków oraz ich zmienność dla kwasu siarkowego, węglowodorów alifatycznych i całkowitego LZO.
BAT 8 w powiązaniu z BAT 45 i BAT 53	W ramach monitorowania emisji, na emitorze E-W1 prowadzone jest monitorowanie emisji: - całkowitego LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy (przez kolejne 2 razy). Jeżeli poziomy emisji okażą się wystarczająco stabilne, częstotliwość pomiarów można będzie ograniczyć do częstotliwości: raz na dwa lata. Monitorowanie emisji prowadzone będzie zgodnie z normą EN 12619 lub inną krajową lub międzynarodową normą, zapewniającą uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.
BAT 14 BAT 14d	Surowce w postaci sypek (sól kuchenna i siarczany magnezu) dostarczane są w zamkniętych workach, a ich magazynowanie i dozowanie do procesu odbywa się w zamkniętej hali produkcyjnej, wyposażonej w system wentylacji mechanicznej. Odpady wytworzone znajdują się w szczelnych, zamykanych pojemnikach pod wiatą. Przetwarzanie odpadów w instalacji odbywa się w sposób zapobiegający emisjom rozproszonym: - odpady dostarczane w postaci płynnej, są hermetycznie przepompowywane z cysterny do zbiorników retencyjnych, - transport ze zbiorników retencyjnych do zbiornika głównego odbywa się systemem szczelnych rurociągów, - zbiornik główny, znajduje się w zamykanej i wentylowanej hali produkcyjnej, a nad zbiornikiem znajduje się okap, wyposażony w wentylator odprowadzający powietrze z nad zbiornika poprzez emitor E-W1 do powietrza.
BAT 45	W celu ograniczania emisji związków organicznych do powietrza stosowane są techniki ograniczania emisji związków organicznych do powietrza opisane w BAT14. Poziom emisji z emitora E-W1 (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych całkowitego LZO z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów kalorycznych: - Całkowite LZO – 9,0 mg/Nm³
BAT 53	W celu ograniczania emisji HCl, NH₃ oraz związków organicznych do powietrza stosowane są techniki opisane w BAT14. Poziom emisji z emitora E-W1 (BAT-AEL) w odniesieniu emisji zorganizowanych HCl i całkowitego LZO z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody: W zakresie emisji HCl i NH₃ - substancje te nie zostały zidentyfikowane, jako istotne w strumieniu gazów odlotowych, na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3. Klienci przedstawiają badania dostarczonych odpadów na obecność związków chloru. Na żadnym z etapów przetwarzania nie są używane surowce na bazie azotu, a także oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody nie powoduje wytwarzania amoniaku w procesie. Poziom emisji z emitora E-W1 (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych całkowitego LZO z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody: - Całkowite LZO – 9,0 mg/Nm³

3) W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do środowiska zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 17, BAT 18 i ogólnymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 17	1. Protokół z rocznego wiosennego przeglądu instalacji i urządzeń obiektów AQUA S.A. 2. Harmonogram pomiarów zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym. 3. Procedura systemowa obsługi skarg i reklamacji – w zakresie hałasu. 4. Nie dotyczy w zakresie programu ograniczania hałasu. Natomiast zakład posiada zidentyfikowane źródła oraz wyniki pomiarów emisji hałasu. Prowadzi również działania organizacyjne i techniczne w zakresie ograniczenia emisji hałasu do środowiska. Zastosowanie BAT17 ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.
BAT 18	a) Instalacji IPPC znajduje się w oddaleniu od zabudowy mieszkaniowej. b) Od „i” do „v”. Zakład realizuje na bieżąco wskazane wymagania. Urządzenia stacji utylizacji Emulsji Olejowych kontrolowane są na bieżąco oraz poddawane kompleksowym przeglądom i konserwacji raz w roku. Wszystkie prace związane z obsługą, kontrolą i konserwacją urządzeń i instalacji prowadzone są na I i II zmianie. W porze nocnej nie są prowadzone żadne prace związane z obsługą urządzeń mające wpływ na pogorszenie się warunków akustycznych. c) Zakład realizuje na bieżąco wskazane wymagania. d) Nie dotyczy. Maszyny i urządzenia obecnie nie wymagają dodatkowych działań na rzecz ograniczenia emisji hałasu. e) Maszyny i urządzenia generujące hałas umieszczone są wewnątrz budynków. Wytwornice pary, które mogą być źródłem hałasu znajdują się w dodatkowo wydzielonych, zamykanych pomieszczeniach wewnątrz hali.

4) W zakresie gospodarki odpadami:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, 2, 3, 4, 5, 21, 22, 24, 42, 43 i ogólnymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową w ramach BAT w zakresie gospodarki odpadami zapewnić należy poprzez: a) wdrażanie procedur, ze szczególnym uwzględnieniem - dokumentacji (w postaci teleinformatycznej ewidencji odpadów, Kart Przekazania Odpadów), - wydajnej kontroli procesu (wprowadzenie na terenie przedmiotowego zakładu „Procedury oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz „Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007), - programów obsługi technicznej (sprawdzenie poprawności wypełnienia Kart Przekazania Odpadów, sprawdzenie objętości przywiezionych odpadów, wizualną kontrolę na obecność stałych zanieczyszczeń dostarczanego przez dostawców oleju, kontrolę zapachu na zawartość benzyny), - gotowości na sytuacje awaryjne i reagowanie na nie (procedura systemowa dotycząca gotowości i reagowania na awarie i zagrożenia), - zapewnienia zgodności z przepisami dot. środowiska (analiza informacji dotyczących charakterystyki przyjmowanych do procesu przetwarzania odpadów, śledzenie przebiegu samego procesu, celem osiągnięcia poziomu pozwalającego na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów zgodnie z przepisami prawa);

	b) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących (monitorowanie pomiarów, działania naprawcze i zapobiegawcze, prowadzenie rejestrów), c) zarządzanie strumieniem odpadów (Instrukcja technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych" – INS-PG3-007, Zintegrowany system zarządzania jakością ISO 9001, Zintegrowany System Zarządzania Środowiskiem 14001), d) zarządzanie pozostałościami (odzysk materiałów polegający na rozdzieleniu wody od frakcji olejowych, w wyniku czego otrzymywana woda kierowana jest na oczyszczalnię ścieków, a frakcja olejowa oddawana jest jako odpad do dalszego procesu przetworzenia), e) zarządzanie w przypadku awarii (Instrukcja postępowania na wypadek zagrożenia chemicznego na Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych, Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego dla Oczyszczalni Ścieków w Komorowicach przy ul. Bestwińskiej 63, Instrukcja zagrożenia wybuchem dla całej oczyszczalni, procedura systemowa dotycząca gotowości i reagowania na awarie i zagrożenia).
BAT 2	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT będzie stosowane: A. <u>opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór poprzez:</u> wprowadzenie zestawu wymagań koniecznych do spełnienia w przypadku przekazywania przez dostawców odpadów w postaci olejów na Stację Utylizacji Emulsji Olejowej, zgodnie z wprowadzoną „Procedurą oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz w oparciu o „Instrukcję technologiczną Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007. B. <u>Opracowanie i wdrażanie procedur odbioru:</u> procedury odbioru mają na celu kontrolę i potwierdzenie spełnienia wymienionych powyżej wymagań dla dostarczanych przez dostawców zewnętrznych olejów, poprzez sprawdzenie poprawności wypełnienia Kart Przekazania Odpadów, sprawdzenie objętości przywiezionych odpadów, wizualną kontrolę na obecności stałych zanieczyszczeń w dostarczonym przez dostawców zewnętrznych oleju, kontrolę zapachu na zawartość benzyny. Wprowadzone przez wnioskodawcę na terenie ww. instalacji opisane powyżej procedury przyjęcia odpadów zostały wprowadzone celem zapewnienia osiągnięcia jak najlepszego przebiegu procesu regeneracji dostarczanego przez zewnętrznych dostawców oleju, przy zachowaniu bezpiecznego przebiegu procesu i ograniczeniu jego negatywnego wpływu na środowisko. C. <u>Opracowanie i wdrażanie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów:</u> System kontroli ilościowej i jakościowej odpadów realizowany jest poprzez obsługę teleinformatycznego systemu ewidencji odpadów oraz prowadzenie dokumentacji w postaci Kart Ewidencji Odpadów oraz Kart Przekazania Odpadów. Dzięki wymienionej powyżej dokumentacji wnioskodawca ma możliwość przedstawienia stanu ilościowego i jakościowego znajdujących się w danym przedziale czasowym na terenie przedmiotowej instalacji odpadów, co prowadzi do uporządkowania i uszczelnienia systemu ich gospodarowania. D. <u>Opracowanie wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia:</u> Wnioskodawca wprowadził Zintegrowany system zarządzania jakością ISO 9001 oraz Zintegrowany System Zarządzania Środowiskiem 14001, celem monitorowania i optymalizowania efektywności przetwarzania odpadów, poprzez analizę przepływu odpowiednich jego elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. Wdrożone przez wnioskodawcę systemy mają zapewnić zgodność odpadów z wprowadzonymi dla nich standardami.

	E. <u>Zapewnienie segregacji odpadów:</u> Wszystkie odpady znajdujące się na terenie przedmiotowej instalacji będą magazynowane w odpowiednio przystosowanych do magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów miejscach magazynowych, w sposób zależny od ich składu i charakteru, przy jednoczesnym zapewnieniu bezpieczeństwa dla zdrowia, życia ludzi oraz środowiska. F. <u>Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszaniny odpadów:</u> Do procesu przetwarzania będą przyjmowane wyłącznie odpady spełniające wymagania dla olejów przyjmowanych od dostawców zewnętrznych określone w „Procedurze oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz w „Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007, które przejdą również pozytywną kontrolę wizualną przyjmowania na teren przedmiotowej instalacji odpadów. Wprowadzone przez wnioskodawcę procedury kontroli przyjmowanych do procesu przetwarzania odpadów mają na celu zapewnienie najbardziej skutecznego przebiegu procesu, poprzez wyeliminowanie wszelkiego rodzaju zanieczyszczeń, które mogą znajdować się w przyjmowanych z zewnątrz olejach, oraz zabezpieczenie instalacji przez możliwością wybuchu lub pożaru. G. <u>Sortowanie dostarczanych odpadów stałych:</u> Proces sortowania nie dotyczy przedmiotowego procesu odzysku, w związku z przyjmowaniem do procesów przetwarzania wyłącznie odpadów w postaci olejów.
BAT 3	W celu ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy analizować na bieżąco informacje dotyczące charakterystyki przyjmowanych do procesu przetwarzania odpadów oraz śledzić przebieg samego procesu, celem doboru takich rozwiązań technologicznych, które przyniosą najbardziej oczekiwane efekty. Blokowy schemat technologiczny jest elementem „Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007, który przedstawia źródło emisji, opis stosowanych technik zintegrowanych z procesem, przyjęte metody oczyszczania ścieków i gazów odlotowych, w tym ich skuteczność.
BAT 4	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT będzie stosowane: A. <u>Zoptymalizowane miejsce magazynowania odpadów</u> Miejsca magazynowania odpadów znajdują się w odległości ok. 72m od najbliższej zabudowy jednorodzinnej i ok. 183m od rzeki Białej, które są zaliczane do obiektów wrażliwych według rozporządzenia dot. Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Lokalizacja miejsc magazynowych w znacznych odległościach od miejsc wrażliwych stanowi zabezpieczenie przed nieprzewidzianymi sytuacjami, które mogą się pojawić podczas m.in. awarii instalacji. Ponadto miejsca magazynowe zlokalizowane są w bezpośredniej odległości od miejsc przyjęcia oraz dystrybucji odpadów oraz hali produkcyjnej (na której odbywa się przepływ technologiczny wykorzystywanych do tego celu odpadów), co znacznie ogranicza niepotrzebne wydłużenie odległości przemieszczania odpadów na terenie zakładu. B. <u>Odpowiednia pojemność magazynowania</u> Dla wszystkich miejsc magazynowania odpadów przyjętych do procesu przetwarzania została określona maksymalna pojemność poszczególnych magazynów. Ilość odpadów przyjmowana do przetwarzania jest na bieżąco kontrolowana za pomocą kart ewidencji i przekazania odpadów, przy jednoczesnym uwzględnieniu nieprzekraczalnego terminu ich możliwości magazynowych. Dodatkowym zabezpieczeniem ograniczającym przyjęcie zbyt dużej ilości odpadów do poszczególnych zbiorników magazynowych jest wprowadzonym przez wnioskodawcę

	system ostrzegający przed przepełnieniem, jaki został wprowadzony w zbiornikach retencyjnych służących do gromadzenia odpadów przyjętych do procesu odzysku. C. <u>Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania</u> Zbiorniki przeznaczone do magazynowania odpadów są odpowiednio oznakowane i posiadają odpowiednią dokumentację techniczną m.in. w postaci decyzji zezwalającą na ich eksploatację (wydaną przez Urząd Dozoru Technicznego). Wszystkie zbiorniki wykorzystywane do magazynowania odpadów spełniają wymagania pozwalające na bezpieczne przechowywanie w nich poszczególnych rodzajów odpadów, w sposób zabezpieczający je przed ewentualnym przedostaniem się ich do środowiska podczas awarii. Wszystkie znajdujące się na terenie przedmiotowej instalacji odpady nie wykazują właściwości, które mogłyby świadczyć o ich wrażliwości na ciepło, światło, powietrze i wodę, w związku z czym nie są wymagane jakieś dodatkowe zabezpieczenia w ich magazynowaniu przed takimi warunkami. D. <u>Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi</u> Sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych jest na tyle skuteczny, iż nie wymaga konieczności wprowadzenia dodatkowego ich opakowania.
BAT 5	W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów opracowano i wdrożono specjalne procedury postępowania z nimi. Obsługą procesu odzysku odpadów zajmuje się wyłącznie przeszkolony i upoważniony do tego personel, który na bieżąco kontroluje przyjęcie, przetwarzanie i wytwarzanie oraz przekazanie odpadów dalszym uprawnionym odbiorcom, w sposób zgodny z wewnątrz przyjętymi procedurami oraz w oparciu o prowadzone dokumenty ewidencyjne. Personel obsługujący proces odzysku podejmuje wszelkie środki ostrożności mające zagwarantować bezpieczny przebieg procesu polegającego na mieszaniu przyjętych do procesu odzysku odpadów w zbiornikach reakcyjnych, poprzez ciągłą jego kontrolę oraz przegląd urządzeń wchodzących w skład przedmiotowej instalacji. W celu ograniczenia wycieków podczas ewentualnie powstałych awarii wnioskodawca zastosował dodatkowy system ostrzegający przed przepełnieniem wykorzystywanych do magazynowania odpadów zbiorników.
BAT 21	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT będzie stosowane: A. <u>Środki ochrony</u> W celu zapobiegania skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub ich ograniczenia prowadzony będzie monitoring wewnętrzny i zewnętrzny całego terenu zakładu. Ponadto zakład posiada elektroniczny system ostrzegawczy ppoż. oraz wyznaczone i oznakowane miejsca na terenie całej oczyszczalni z dostępnym osprzętem na wypadek powstałego zagrożenia na instalacji. W związku z prowadzoną przez wnioskodawcę działalnością na terenie zakładu została wdrożona Instrukcja postępowania na wypadek zagrożenia chemicznego na Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych, Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego dla Oczyszczalni Ścieków w Komorowicach przy ul. Bestwińskiej 63 oraz Instrukcja zagrożenia wybuchem dla całej oczyszczalni. B. <u>Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii</u> W przypadku wystąpienia emisji w wyniku awarii wprowadzone zostaną procedury zgodne z ustalonym trybem postępowania zawartym w Instrukcji postępowania na wypadek zagrożenia chemicznego na Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych. C. <u>System rejestracji i oceny incydentów/awarii</u> Wnioskodawca posiada procedurę systemową dotyczącą gotowości i reagowania na awarie i zagrożenia.
BAT 22	Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT prowadzona będzie

	regeneracja dostarczanych od dostawców zewnętrznych olejów.
BAT 24	Ponowne wykorzystanie opakowań nie dotyczy opisanego procesu odzysku, w związku z faktem, iż mamy do czynienia z olejami, które ze specjalnie przystosowanych do transportu tego rodzajów odpadów samochodów są od razu wprowadzane do zbiorników magazynowych, znajdujących się na teren przedmiotowej instalacji.
BAT 42	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru, w sposób zgodny z „Procedurą oczyszczania ścieków i utylizacji emulsji olejowych” P-PG3-001 oraz w oparciu o „Instrukcję technologiczną Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-00.
BAT 43	Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT będzie stosowany odzysk materiałów. Proces ten polega na rozdzieleniu wody od frakcji olejowych. Powstająca w wyniku opisanego procesu woda jako ściek przemysłowy odprowadzona jest na Oczyszczalnię ścieków Komorowice, natomiast frakcja olejowa oddawana jest jak odpad do dalszego procesu przetworzenia przez uprawnionego odbiorcę.

5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 (i BAT 35) i ogólnymi:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie m.in. następujące cechy: - sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów (monitorowania emisji do wody) (punkt V.); - wykaz strumieni ścieków (punkt XI). Przedmiotowa instalacja IPPC „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” funkcjonuje zgodnie z wdrożonym w przedsiębiorstwie Zintegrowanym Systemem Zarządzania, obejmującym system zarządzania jakością ISO 9001 oraz zarządzania środowiskowego ISO 14001. W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania wdrożono „Instrukcję technologiczną Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007, zawierającą m.in.: - zakres monitorowania i pomiarów emisji do wody - na tej podstawie podczas przeglądów zarządzania oraz audytów wewnętrznych i zewnętrznych określana jest efektywność procesu utylizacji emulsji olejowych, a także skuteczność podejmowanych działań korygujących w przypadku stwierdzenia niezgodności we wskazanym obszarze, - wykaz strumieni ścieków powstających w instalacji - wydzielonych zgodnie z aktualnym pozwoleniem zintegrowanym (ścieki przemysłowe, ścieki bytowe, wody opadowe i roztopowe). Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji nie są emitowane bezpośrednio do wody (nie następuje zrzut bezpośredni do odbiornika wodnego). Ścieki przemysłowe odprowadzane są do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, należącej do prowadzącego instalację, eksploatowanej niezależnie od instalacji „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”. W tej sytuacji mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim do odbiornika wodnego.
BAT 3	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), obejmujący m.in. następujące elementy:

	1) opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności; 2) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia); c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)). W przedmiotowej instalacji prowadzony jest wykaz strumieni ścieków (w ramach systemu zarządzania środowiskowego, o którym mowa w BAT 1), obejmujący: 1) opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności. Podstawową funkcją instalacji jest zmniejszenie objętości przepracowanych emulsji olejowych, poprzez rozdział fazy olejowej od fazy wodnej metodą fizyko-chemiczną. Ścieki przemysłowe (faza wodna) powstające w tej instalacji pochodzą właśnie z rozdziału tych faz. Wstępny rozdział fazy olejowej i wodnej odbywa się w zbiorniku reakcji – poprzez dodanie kwasu siarkowego i siarczanu magnezu oraz podgrzanie. Tak przygotowaną emulsję pozostawia się na okres od 6 do 12 godzin w celu sedymentacji osadu na dno zbiornika. Ostatecznie faza olejowa z góry i osad z dna zbiornika oddawane są dalszym uprawnionym odbiorcom, a faza wodna - jako podczyszczony ściek przemysłowy - przepompowana zostaje do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, gdzie zostaje poddana dalszym procesom mechaniczno-biologicznego oczyszczania. 2) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków przemysłowych, które: a) aktualnie: - uwzględniają pH (wartość średnia i zmienność), temperaturę (wartość średnia i zmienność) i przepływ (wartość średnia), - nie uwzględniają zmienności przepływu (zrzut ze zbiornika) i konduktywności (parametr ten pozwala uzyskać jedynie informację o zawartości substancji mineralnych bez ich identyfikacji), b) docelowo zakład będzie prowadził bardziej szczegółowe badania cech charakterystycznych ścieków: - uwzględniające średnie stężenia, ładunki i zmienność następujących substancji - zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków z przedmiotowej instalacji: Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn), Indeks oleju węglowodorowego (HOI), - nie uwzględniające danych dotyczących bioeliminacji (proces oczyszczania odpadów stanowi obróbkę fizyko-chemiczną).
BAT 6	W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację). W przedmiotowej instalacji: —monitorowane są kluczowe parametry procesu, tj. parametry ścieków przemysłowych powstających w instalacji (pH, temperatura, przepływ, Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn), Indeks oleju węglowodorowego (HOI)), - badania prowadzone są w ostatnim zbiorniku przed wejściem do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” oraz na wyjściu z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej.
BAT 7	W ramach BAT należy monitorować emisję do wody co najmniej z wskazaną w BAT 7 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.

	W ramach BAT wskazano – w zależności od procesu przetwarzania odpadów – częstotliwość i normy dla monitorowania następujących substancji/parametrów: - Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), - Benzen, toluen, etylobenzen, ksilen (BTEX), - Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), - Wolny cyjanek (CN), - Indeks oleju węglowodorowego (HOI), - Arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), - Mangan (Mn), - Sześciowartościowy chrom (Cr(VI)), - Rtęć (Hg), - PFOA, - PFOS, - Indeks fenolowy, - Azot ogólny, - Ogólny węgiel organiczny (OWO), - Fosfor ogólny, - Zawiesina ogólna. W odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego pod uwagę bierze się jedynie: - Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), - Benzen, toluen, etylobenzen, ksilen (BTEX), - Wolny cyjanek (CN), - Indeks oleju węglowodorowego (HOI), - Arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), - Mangan (Mn), - Sześciowartościowy chrom (Cr(VI)), - Rtęć (Hg), - PFOA, - PFOS, ponieważ monitorowanie substancji/parametrów: Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Indeks fenolowy, Azot ogólny, Ogólny węgiel organiczny (OWO), Fosfor ogólny i Zawiesina ogólna, ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego (zaznacza się, że oprócz Indeksu oleju węglowodorowego (HOI), pozostałe substancje/parametry winny być monitorowane, o ile dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3). W przedmiotowej instalacji realizowane są następujące procesy przetwarzania odpadów: ▪ Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych; ▪ Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody. Zgodnie z BAT 7 dla ww. procesów przetwarzania odpadów - w przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego - monitorowanie emisji do wody obejmować winno następujące substancje/parametry: - Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), zgodnie z normą EN ISO 9562, - Benzen, toluen, etylobenzen, ksilen (BTEX), zgodnie z normą EN ISO 15680, - Wolny cyjanek (CN), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 14403-1 oraz -2), - Indeks oleju węglowodorowego (HOI), zgodnie z normą EN ISO 9377-2, - Arsen (As), Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586), - Mangan (Mn), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586),
--	--

	- Sześciowartościowy chrom (Cr (VI)), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 10304-3, EN ISO 23913), - Rtęć (Hg), zgodnie z normą EN (dostępne różne normy EN, tj. EN ISO 17852, EN ISO 12846), - PFOA (Kwas perfluorooktanowy) i PFOS (Kwas perfluorooktanosulfonowy) (brak dostępnej normy EN). W przypadku przedmiotowej instalacji monitorowanie emisji do wody nie obejmuje: - Ulegających adsorpcji związków chloroorganicznych (AOX), - Benzenu, toluenu, etylobenzenu, ksylenu (BTEX), - Wolnego cyjanka (CN), - Arsenu (As), Manganu (Mn), Sześciowartościowego chromu (Cr(VI)) i Rtęci (Hg), - PFOA (Kwas perfluorooktanowy) i PFOS (Kwas perfluorooktanosulfonowy), ponieważ substancji tych nie zidentyfikowano jako istotnych w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. Ilość ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji stanowi niewielki procent ogólnej ilości ścieków trafiających do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (0,03% - 0,04%). Oczyszczalnia dysponuje wysokosprawnym układem do mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków, w tym do usuwania ww. substancji. Wskazane substancje są monitorowane w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” zarówno w strumieniu ścieków oczyszczonych, zrzucanych bezpośrednio do rzeki Białej, jak i w osadzie ściekowym, który spełnia warunki umożliwiające wykorzystanie go do celów rolniczych. Ponieważ wartości ww. substancji badane w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” utrzymują się na niskim poziomie, to przy porównaniu dopływu ścieków przemysłowych z instalacji Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych w ilości 36,3 m³/dobę, do całości ścieków komunalnych i przemysłowych dopływających do tej oczyszczalni (w ilości 90 000 m³/dobę), ustalono, że ścieki z przedmiotowej instalacji nie wnoszą istotnego ładunku substancji do procesu mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków. Aktualnie: ➤ pozwolenie zintegrowane nie nakłada obowiązku monitoringu w zakresie emisji ścieków (nie następuje zrzut bezpośredni do odbiornika wodnego), ➤ prowadzący instalację – niezależnie od ustaleń pozwolenia zintegrowanego – monitoruje emisję do wody (zrzut pośredni do odbiornika wodnego) w zakresie następujących parametrów: Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn) oraz Indeks oleju węglowodorowego (HOI). Zgodnie z BAT 7 - w przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego - monitorowanie emisji ścieków z przedmiotowej instalacji do wody w zakresie substancji/parametrów: - Kadm (Cd) , - Chrom (Cr), - Miedź (Cu), - Ołów (Pb), - Nikiel (Ni), - Cynk (Zn), - Indeks oleju węglowodorowego (HOI), realizowane winno być z minimalną częstotliwością: ▪ raz w miesiącu – dla procesu „Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych”, ▪ raz dziennie – dla procesu „Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody”. Zgodnie z BAT 7 – tj. zgodnie z zamieszczonymi pod tabelą przypisaniami (1) i (4): - (1) „Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne”, - (4) „W przypadku zrzutu pośredniego do zbiornika wodnego częstotliwość
--	--

	monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń”. Jak wyjaśnił zakład: - sytuacja, o której mowa w przypisie (1), ma zastosowanie dla przedmiotowej instalacji, gdyż stabilność emisji widoczna jest zarówno w przypadku poziomów emisji parametrów ścieków na wylocie z przedmiotowej instalacji, jak i na wylocie z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej (wyniki prowadzonych badań charakterystycznych zanieczyszczeń – stężenia poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach – zakład przedstawił na wykresach, dołączonych do pisma Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.), - sytuacja, o której mowa w przypisie (4), ma zastosowanie dla przedmiotowej instalacji, gdyż w oczyszczalni ścieków następuje redukcja charakterystycznych zanieczyszczeń. Ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji odprowadzane są bezpośrednio na ciąg komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, która również należy do prowadzącego instalację (obydwie instalacje znajdują się na tej samej nieruchomości), gdzie następuje ich oczyszczanie. W Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” w trakcie mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków usuwa się ww. zanieczyszczenia (substancje te podlegają procesom biodegradacji, zarówno w procesach fizykochemicznych stosowanych w oczyszczalni - flokulacja, koagulacja, utlenianie, jak i biologicznych - przy udziale osadu czynnego). Ww. substancje badane są zarówno w ściekach oczyszczonych, stanowiących zrzut bezpośredni do rzeki Białej, jak i w osadzie ściekowym (który spełnia warunki umożliwiające wykorzystanie go do celów rolniczych). Parametry ww. substancji, badane na wyjściu z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, utrzymują się na niskim poziomie – w stosunku do wartości określonych w przepisach: (a) rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1311) oraz (b) konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) – BAT 20 (co przedstawiono w Tabeli nr 7 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.). Nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. Jak wynika z zestawienia wartości ładunków poszczególnych metali ciężkich (Kadm, Chrom, Miedź, Ołów, Nikiel, Cynk) oraz indeksu oleju węglowodorowego docierających do komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (suma ładunków ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice i ładunków z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych) do wartości ładunków ww. substancji w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej, następuje redukcja zanieczyszczeń w procesie oczyszczania w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (co przedstawiono w Tabeli nr 6 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.). W związku z powyższym – ponieważ w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń – zakład wniósł o ograniczenie częstotliwości monitorowania zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie procesu „Oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody” – z częstotliwości minimum raz dziennie na minimum raz w miesiącu. <u>Biorąc pod uwagę powyższe wyjaśnienia tutejszy organ przychylił się do wniosku zakładu (wyrażonym w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.) i ograniczył częstotliwość monitorowania zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla procesu „Oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody” z częstotliwości minimum raz dziennie na minimum raz w miesiącu.</u> Od 17 sierpnia 2022 r. zakład winien prowadzić monitoring zrzutów pośrednich do
--	---

	<u>odbiornika wodnego w następującym zakresie:</u> ➤ w zakresie substancji/parametrów: - Kadm (Cd), - Chrom (Cr), - Miedź (Cu), - Ołów (Pb), - Nikiel (Ni), - Cynk (Zn), - Indeks oleju węglowodorowego (HOI), ➤ zgodnie ze wskazanymi w BAT 7 normami EN, ➤ z minimalną częstotliwością raz w miesiącu, ➤ w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, oraz na wylocie ścieków oczyszczonych z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”.
BAT 11	W ramach BAT monitoruje się m.in. roczne zużycie wody, a także roczne wytwarzanie ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. W przedmiotowej instalacji monitoruje się w układzie raportów rocznych m.in.: - zużycie wody (odczyt z licznika wody), - wytwarzanie ścieków (ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych - na podstawie objętości zbiornika; ilość wytwarzanych ścieków bytowych - na podstawie zużycia wody).
BAT 19	Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisję do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik: a. Gospodarka wodna (optymalizacja zużycia wody) b. Recyrkulacja wody (zawracanie ścieków do obiegu) c. Powierzchnia nieprzepuszczalna (zapewnienie nieprzepuszczalności dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów) d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu (techniki ograniczające ryzyko stwarzane przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody) e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (magazynowanie i przetwarzanie odpadów na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętości zanieczyszczonych wód opadowych) f. Segregacja ścieków (oddzielanie niezanieczyszczonych ścieków od ścieków, które wymagają oczyszczania) g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca (podłączenie obszaru przetwarzania odpadów do infrastruktury odwadniającej; zawracanie ścieków do obiegu lub odprowadzanie ich do dalszego oczyszczania) h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków (regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków - ocena ryzyka, naprawa urządzeń; minimalizacja wykorzystania elementów podziemnych - stosowanie elementów naziemnych) i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego (zapewnienie odpowiedniej pojemności zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji). W przedmiotowej instalacji stosuje się kombinację następujących technik: a. Gospodarka wodna - optymalizacja zużycia wody: - woda w wytwornicach pary krąży w układzie zamkniętym, - wykonywane są pomiary szczelności instalacji, - do mycia wykorzystywane są myjki ciśnieniowe, - w instalacji nie jest prowadzony proces wytwarzania próżni. b. Recyrkulacja wody - nie dotyczy (proces nie wymaga dostarczania dużej ilości wody,

	stąd nie stosuje się techniki polegającej na jej zawracaniu do instalacji). c. Powierzchnia nieprzepuszczalna - miejsca przyjmowania, magazynowania, przetwarzania i dystrybucji odpadów posiadają nieprzepuszczalne podłoże, część jest zadaszona. d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników: - na zbiornikach stosowane są czujniki przelewu (pływaki), - rury przelewowe - znajdują się wewnątrz hali stacji z nieprzepuszczalną posadzką i kanałem zbiorczym podpiętym do zbiorników retencyjnych (magazynowych), - zbiorniki retencyjne (magazynowe) znajdują się pod zadaszaniem, podlegają okresowym kontrolom szczelności; w okolicy zbiorników retencyjnych przy użyciu piezometrów prowadzone są okresowe badania gruntu i wód gruntowych, - zbiorniki procesowe znajdują się wewnątrz hali stacji z nieprzepuszczalną posadzką i kanałem zbiorczym podpiętym do zbiorników retencyjnych, - odcinanie dopływu do zbiorników – ręczne zamykanie zaworów. e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów - miejsca magazynowania odpadów znajdują się pod wiatą; cały proces przetwarzania odpadów prowadzony jest w hali stacji. f. Segregacja ścieków - ścieki przemysłowe i ścieki bytowe odprowadzane są do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”; wody deszczowe z dachów odprowadzane są na tereny zielone wokół hali stacji. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca: - przetwarzanie odpadów prowadzone jest wewnątrz hali stacji z nieprzepuszczalną posadzką i kanałem zbiorczym podpiętym do zbiorników retencyjnych (magazynowych), - wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni dachu budynku, w którym znajduje się instalacja IPPC, nie ujęte w system kanalizacji deszczowej, odprowadzane są na teren przyległy do budynku, gdzie grawitacyjnie wsiąkają do ziemi. h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków: - zbiorniki retencyjne (magazynowe) podlegają okresowym kontrolom szczelności; w okolicy zbiorników retencyjnych prowadzone są okresowe badania gruntu i wód gruntowych (przy użyciu piezometrów), - zbiorniki procesowe (w hali) kontrolowane są na bieżąco przez pracowników. i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego - nie dotyczy (ewentualne wycieki zewnętrzne - gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym, a następnie przepompowywane do zbiorników retencyjnych (magazynowych); ewentualne wycieki wewnętrzne (w hali stacji) - gromadzone są w zbiornikach retencyjnych (magazynowych)).
BAT 20	Aby ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy oczyszczać ścieki, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik: ➤ Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np.: a. Wyrównywanie b. Neutralizacja c. Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne ➤ Fizyczno-chemiczne przetwarzanie, np.: d. Adsorpcja e. Destylacja/rektyfikacja f. Strącanie g. Utlenianie chemiczne

	h. Redukcja chemiczna i. Odparowanie j. Wymiana jonowa k. Odpędzanie ➤ Przetwarzanie biologiczne, np.: l. Proces osadu czynnego m. Bioreaktor membranowy ➤ Usuwanie azotu: n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne. ➤ Usuwanie substancji stałych, np.: o. Koagulacja i flokulacja p. Sedymentacja q. Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja) r. Flotacja. W ramach BAT wskazane są ponadto: - poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1), obejmujące substancje charakterystyczne dla wskazanych procesów przetwarzania odpadów, w tym: Ogólny węgiel organiczny (OWO), Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT), Zawiesina ogólna, Indeks oleju węglowodorowego (HOI), Azot ogólny (N ogólny), Fosfor ogólny (P ogólny), Indeks fenolowy, Wolny cyjanek (CN⁻), Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), Metale i metaloidy (Arsen As, Kadm Cd, Chrom Cr, Sześciowartościowy chrom Cr(VI), Miedź Cu, Ołów Pb, Nikiel Ni, Rtęć Hg, Cynk Zn), - poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2), obejmujące substancje charakterystyczne dla wskazanych procesów przetwarzania odpadów, w tym: Indeks oleju węglowodorowego (HOI), Wolny cyjanek (CN⁻), Ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), Metale i metaloidy (Arsen As, Kadm Cd, Chrom Cr, Sześciowartościowy chrom Cr(VI), Miedź Cu, Ołów Pb, Nikiel Ni, Rtęć Hg, Cynk Zn). Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji nie są emitowane bezpośrednio do wody (nie następuje zrzut bezpośredni do odbiornika wodnego). Instalacja zlokalizowana jest na nieruchomości, na której znajduje się komunalna Oczyszczalnia Ścieków „Komorowice”, która również należy do prowadzącego instalację (eksploatowana niezależnie od instalacji IPPC). Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC odprowadzane są bezpośrednio na ciąg powyższej oczyszczalni ścieków, gdzie następuje ich oczyszczanie (mamy do czynienia ze zrzutem pośrednim do odbiornika wodnego). Powstające w procesie utylizacji emulsji olejowych ścieki przemysłowe (frakcja wodna) poddawane są podczyszczeniu z zastosowaniem kombinacji technik wskazanych w BAT 20, tj.: - oczyszczanie wstępne i pierwotne - rozdzielanie fazy wodnej i olejowej, - sedymentacja - grawitacyjne rozdzielanie cząstek zawieszonych. Dalsze oczyszczanie tych ścieków przemysłowych następuje w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, w procesie przetwarzania mechaniczno-biologicznego przy wykorzystaniu osadu czynnego z podwyższonym usuwaniem biogenów oraz przy wykorzystaniu procesów koagulacji i flokulacji. W przypadku przedmiotowej instalacji zastosowanie mają wymogi określone dla zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2) w zakresie ustalonym dla następujących procesów przetwarzania odpadów: ▪ Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych, ▪ Oczyszczanie odpadów płynnych na bazie wody. W przypadku przedmiotowej instalacji poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi
--	---

	technikami (BAT-AELs) nie mają zastosowania dla: - Ulegających adsorpcji związków chloroorganicznych (AOX), - Benzeny, toluenu, etylobenzenu, ksylenu (BTEX), - Wolnego cyjanka (CN), - Arseny (As), Manganu (Mn), Sześciowartościowego chromu (Cr(VI)) i Rtęci (Hg), ponieważ w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (należącej do prowadzącego przedmiotową instalację) - w trakcie mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków - usuwa się ww. zanieczyszczenia (substancje te podlegają procesom biodegradacji zarówno w procesach fizykochemicznych stosowanych w oczyszczalni - flokulacja, koagulacja, utlenianie, jak i biologicznych - przy udziale osadu czynnego). Ponadto ww. substancje nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. W wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, jako istotne zidentyfikowano następujące substancje (zanieczyszczenia charakterystyczne dla ścieków powstających w instalacji IPPC): metale - Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn) - oraz Indeks oleju węglowodorowego (HOI). W Tabeli 6.2 (BAT 20) określono poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego. Zgodnie z przypisem (2) pod Tabelą 6.2, wskazane w tabeli poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mogą nie mieć zastosowania, gdy w oczyszczalni ścieków usuwa się dane zanieczyszczenia, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. Z uwagi na trudność dotrzymania poziomów emisji określonych w BAT 20 dla ww. substancji, zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3 (Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Ołów (Pb), Nikiel (Ni), Cynk (Zn) oraz Indeks oleju węglowodorowego (HOI)) - powołując się na przypis (2) pod Tabelą 6.2 (BAT 20) - zakład wniosł o nieustalenie poziomów emisji określonych w BAT 20 dla ww. substancji (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.). Jednocześnie zakład wykazał: 1) Skuteczność oczyszczania ścieków przemysłowych przez Oczyszczalnię Ścieków „Komorowice” (usuwania zanieczyszczeń, a nie ich rozcieńczania): • W swojej analizie zakład posłużył się wartościami ładunków poszczególnych zanieczyszczeń, zamiast wartościami stężeń poszczególnych zanieczyszczeń - uznając zapewne, że ładunek będzie w tej sytuacji wskaźnikiem bardziej miarodajnym od stężenia (ładunek określa masę zanieczyszczeń zawartych w ściekach dopływających do urządzeń oczyszczalni ścieków w jednostce czasu; wartość ładunku równa się iloczynowi natężenia przepływu ścieków i stężenia zawartych w nim zanieczyszczeń). • Zakład zestawiał wartości ładunków poszczególnych zanieczyszczeń docierających do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych – z wartościami całkowitego ładunku docierającego do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (sumy ładunków ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice i ładunków z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych). Z zestawienia wynika, że ładunek w ściekach z instalacji IPPC w odniesieniu do całkowitego ładunku docierającego w ściekach do oczyszczalni jest niewielki (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r., Tabela nr 4). • Zakład zestawiał wartości ładunków poszczególnych zanieczyszczeń docierających do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (suma ładunków ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice i ładunków z instalacji IPPC – tj. Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych) do wartości ładunków ww. substancji w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej. Z zestawienia wynika, że w procesie
--	--

	oczyszczania w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” następuje redukcja zanieczyszczeń (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r., Tabela nr 6). Uzyskane wyniki wskazują na znaczną redukcję zanieczyszczeń - skuteczność procesu oczyszczania w zakresie usuwania metali ciężkich i indeksu oleju mineralnego w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” osiąga: 100% w przypadku kadmu, 80%-98% w przypadku chromu, 62%-76% w przypadku miedzi, 42%-55% w przypadku niklu, 43%-59% w przypadku ołowiu, 74%-86% w przypadku cynku, 100% w przypadku indeksu oleju mineralnego. 2) Zastosowanie technik oczyszczania ścieków wskazanych w BAT 20 w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” (w szczególności w zakresie usuwania metali ze ścieków przemysłowych): • Zakład wyjaśnił, że w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” w trakcie mechaniczno-biologicznego oczyszczania ścieków - usuwa się zanieczyszczenia, w tym m.in. metale (substancje te podlegają procesom biodegradacji zarówno w procesach fizykochemicznych stosowanych w oczyszczalni - flokulacja, koagulacja, utlenianie, jak i biologicznych - przy udziale osadu czynnego). • Proces osadu czynnego - biologiczne utlenianie rozpuszczonych substancji organicznych tlenem z wykorzystaniem metabolizmu mikroorganizmów. W obecności rozpuszczonego tlenu (wprowadzanego w postaci powietrza lub czystego tlenu) składniki organiczne ulegają mineralizacji na dwutlenek węgla i wodę lub są przekształcane w inne metabolity i biomasę (tj. osad czynny). Mikroorganizmy są utrzymywane w zawiesinie w ściekach i cała mieszanina zostaje mechanicznie napowietrzana. Mieszanina osadu czynnego jest wysyłana do separatora, w którym osad jest poddawany recyklingowi, a następnie przenoszony do komory napowietrzania. W Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” proces osadu czynnego wykorzystywany jest do biologicznego oczyszczania ścieków. Proces odbywa się w bioreaktorach o kubaturze łącznej 26 300 m³. Ścieki napowietrzane są przez kilkanaście godzin z udziałem osadu czynnego (bakterie i inne proste mikroorganizmy). W trakcie procesu biologicznego oczyszczania ścieków następuje usuwanie zanieczyszczeń w nich zawartych poprzez przyrost masy mikroorganizmów, dla których są one źródłem pokarmu, oraz przetworzenie w fazę gazową i emisję do atmosfery znacznej części dopływającego do bioreaktora ładunku azotu. W wyniku procesu tlenowego otrzymuje się ustabilizowane produkty końcowe, na które po sedymentacji w osadnikach wtórnych składają się ścieki oczyszczone i osady ściekowe. • Koagulacja i flokulacja - są wykorzystywane do oddzielenia zawiesiny ogólnej ze ścieków i są realizowane jako kolejny etap oczyszczania ścieków. Koagulacja jest przeprowadzana poprzez dodanie koagulantów o ładunkach przeciwnych do zawiesiny ogólnej. Flokulacja jest dokonywana przez dodawanie polimerów, tak aby kolizje mikrokłaczek powodowały ich łączenie się w większe kłaczki. W Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do wspomagania oczyszczania ścieków stosowany jest koagulant żelazowy PIX-113 (siarczan żelaza) dozowany do osadników wtórnych, dzięki któremu osad ściekowy wraz z zawiesiną rozproszoną zbija się w większe konglomeraty i wytrąca w postaci osadów opadających na dno osadników (dodatkowa metoda eliminacji metali ciężkich). • W wyniku ww. procesów prowadzonych w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” następuje oczyszczanie dopływających ścieków – oczyszczone ścieki wprowadzane są do środowiska (do rzeki Białej, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym, udzielonym dla Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”), natomiast osady ściekowe są odpadem, który jest poddawany dalszym procesom przetwarzania w procesie fermentacji poprzedzającym jego gospodarcze
--	--

	wykorzystanie. - Zanieczyszczenia badane są zarówno w ściekach oczyszczonych w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” wprowadzanych do rzeki Białej (metale ciężkie i indeks oleju mineralnego), jak i w osadach ściekowych (metale ciężkie). Z wyników ww. badań wynika, że wartości badanych zanieczyszczeń w odprowadzanych do środowiska ściekach utrzymują się na niskim poziomie (pismo Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r., Tabela nr 7), natomiast wartości badanych zanieczyszczeń w osadach ściekowych spełniają warunki umożliwiające wykorzystanie ich do celów rolniczych. 3) Spełnienie przez tę oczyszczalnię poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, tj. odniesienie wartości stężeń dla poszczególnych zanieczyszczeń uzyskiwanych na wyjściu z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do wartości stężeń określonych w konkluzjach BAT 20 - w tabeli 6.2: - Zakład zestawiał wartości stężeń poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej z poziomami emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20, Tabela 6.2). Z zestawienia wynika, że stężenia zanieczyszczeń (metali ciężkich i indeksu oleju mineralnego) są znacznie mniejsze od dopuszczalnych stężeń określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) – BAT 20 (co przedstawiono w Tabeli nr 7 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.). - Zakład zestawiał wartości stężeń poszczególnych zanieczyszczeń w ściekach oczyszczonych odprowadzanych z komunalnej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” do rzeki Białej z wartościami określonymi w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1311). Z zestawienia wynika, że stężenia zanieczyszczeń (metali ciężkich i indeksu oleju mineralnego) są znacznie mniejsze od dopuszczalnych stężeń określonych w cytowanym rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. (co przedstawiono w Tabeli nr 7 zamieszczonej w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.). <u>Biorąc pod uwagę powyższe wyjaśnienia, tutejszy organ przychylił się do wniosku zakładu (wyrażonym w piśmie Nr ITO/94/AG/2021 z 22 czerwca 2021 r.) i odstąpił od ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym poziomów emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla przedmiotowej instalacji - określonych w BAT 20 w Tabeli 6.2 - dla substancji:</u> - Kadm (Cd), - Chrom (Cr), - Miedź (Cu), - Ołów (Pb), - Nikiel (Ni), - Cynk (Zn), - Indeks oleju węglowodorowego (HOI). Zgodnie z przedstawionymi przez zakład wyjaśnieniami – w oparciu o przypis (2) pod Tabelą 6.2 – uznano, że wskazane w tabeli poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mogą nie mieć zastosowania, gdyż w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” usuwa się ww. zanieczyszczenia (zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3), a także nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia
--	---

	środowiska. Niezależnie od powyższego od 17 sierpnia 2022 r. zakład zobowiązany jest do prowadzenia monitoringu emisji do wody (zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego) zgodnie z zakresem opisanym w BAT 7. Zaznaczyć należy, że odstępnie od ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym poziomów emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla przedmiotowej instalacji – określonych w BAT 20 w Tabeli 6.2 – nie zawiera ram czasowych. Oznacza to, że - w uzasadnionym przypadku - organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może (a) ograniczyć te odstępnie w czasie lub (b) cofnąć te odstępnie i ustalić w pozwoleniu zintegrowanym poziomy emisji ścieków powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) dla ww. substancji.
--	--

6) W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do środowiska zastosowano następujące rozwiązania wynikające z zakresu:

- gospodarki odpadami: BAT 3 (odpady), BAT 4 (magazynowanie odpadów), BAT 5 (przemieszczanie odpadów), BAT 43 (ograniczenie odpadów),
- gospodarki wodno-ściekowej: BAT 3 (strumienie ścieków), BAT 19 (zapobieganie emisjom do wody), BAT 20 (oczyszczanie i poziomy emisji do wody).

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 3	Ad (i) a - Schemat technologiczny przebiegu procesów przetwarzania i wytwarzania - Blokowy schemat technologiczny zawarty w Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007, Ad (i) b - Techniki opisane są w Instrukcji technologicznej Stacji Utylizacji Emulsji Olejowych” – INS-PG3-007.
BAT 4	Ad. a. - miejsce magazynowania odpadów znajduje się w odległości ok. 72m od najbliższej zabudowy jednorodzinnej, i ok. 183m od rzeki Białej, - miejsca magazynowania są zlokalizowane w bezpośredniej odległości od miejsca przyjęcia i dystrybucji odpadów oraz hali produkcyjnej (optymalizacja dróg transportowych, „przepływ” odpadów zgodny z układem technologicznym) Ad. b. - ustalona została dla poszczególnych miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania maksymalna pojemność magazynowania odpadów, - ilość odpadów monitorowana jest na bieżąco za pomocą kart ewidencji odpadów, zbiorniki reakcyjne wyposażone są w system ostrzegający przed przepełnieniem, Ad. c. - zbiorniki posiadają oznakowania i dokumenty techniczne / część UDT - Zakład nie gospodaruje odpadami wrażliwymi na wskazane warunki, - pojemniki i zbiorniki są odpowiednie do bezpiecznego magazynowania magazynowanych w nich odpadów, Ad. d. Odpady niebezpieczne magazynowane na zakładzie nie wymagają dodatkowego opakowania.
BAT 5	Zakład posiada wdrożone procedury postępowania z odpadami, w szczególności:

	- odpadami zajmuje się upoważniony i przeszkolony personel, - przyjęcie, przetwarzanie i wytwarzanie oraz przekazanie odpadów dalszym uprawnionym odbiorcom odbywa się zgodnie z wewnętrznymi procedurami oraz w oparciu o KPO i KEO, - środki ostrożności w zakresie mieszania odpadów olejowych w zbiornikach reakcyjnych zapewnione są poprzez bieżący przegląd prowadzony przez obsługujący personel.
BAT 43	Ad. a. Prowadzony w instalacji proces ma na celu ograniczenie ilości odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania poprzez odzysk materiałów polegający na poddaniu odpadów procesowi rozdziału wody od frakcji olejowej. Następnie woda jako ściek przemysłowy odprowadzana jest na Oczyszczalnię ścieków Komorowice, a frakcja olejowa (w dużo mniejszej ilości) oddawana jest dalszym uprawnionym odbiorcom do dalszego przetworzenia. Ad. b. nie dotyczy
BAT 3	Opisane w punkcie 5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej
BAT 19	Opisane w punkcie 5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej
BAT 20	Opisane w punkcie 5) W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

7) W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

Zastosowane będą następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 11, BAT 23:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 11	Monitoring energii dla instalacji IPPC, prowadzony jest w układzie raportów rocznych i obejmuje: zużycie energii elektrycznej (odczyt z licznika).
BAT 23	Ad a. Plan racjonalizacji zużycia energii – zawarty w aktualnym audycie energetycznym przedsiębiorstwa AQUA S.A., przygotowanym zgodnie z przepisami prawa. Ad b. Rejestr bilansu energetycznego – zawarty w aktualnym audycie energetycznym AQUA S.A. przygotowanym zgodnie z przepisami prawa – część cieplna i energetyczna.

8) W zakresie wycofania z eksploatacji:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT 1	Na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji należy uwzględniać skutki dla środowiska wynikające z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Źródła emisji zorganizowanej do powietrza

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC są:

- wentylacja ogólna hali produkcyjnej, na której zlokalizowana jest instalacja do odzysku emulsji olejowych (zbiorniki reakcyjne) – zanieczyszczone powietrze odprowadzane jest na zewnątrz, w sposób zorganizowany systemem wentylacji ogólnej emitorem E-1W. Czas pracy emitora: 1500 h/rok,
- emitore E1 – wytwornica pary, typ WW-10-300, o mocy 208kW – ciepło wytworzone przez wytwornicę służy do podgrzewania emulsji olejowych (lub innych odpadów poddawanych procesowi odzysku) w celu rozdzielenia faz. Czas pracy emitora: 2000h/rok,

- emitor E2 – wytwornica pary, typ WW-10-300, o mocy 208kW – ciepło wytworzone przez wytwornicę służy do podgrzewania emulsji olejowych (lub innych odpadów poddawanych procesowi odzysku) w celu rozdzielenia faz. Czas pracy emitora: 2000h/rok.

Dodatkowym źródłem emisji substancji do powietrza nie związanym z instalacją IPPC, jest kocioł Berenta, o maksymalnej mocy cieplnej 29,8kW, który służy do celów grzewczych pomieszczeń biurowych i hali. Spaliny z kotła odprowadzane są indywidualnym emitorem E3, o wysokości h=8,7m i średnicy wylotu d=0,15m.

1.2. Dopuszczalna wielkość emisji substancji do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Emitowana substancja	Dopuszczalna emisja godzinowa [kg/h]	Emisja graniczna BAT-AEL [mg/Nm ³]
		Wysokość h[m]	Średnica D[m]			
E-W1	- zbiornik reakcji, - wentylacja mechaniczna hali	9,5	0,5	Kwas siarkowy Węglowodory alifatyczne Całkowite LZO	0,0005 0,0279	9,0
E-1	Wytwornica pary	6,0	0,2	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	0,019 0,0012 0,0002 0,0053	
E-2	Wytwornica pary	8,7	0,2	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Tlenek węgla	0,019 0,0012 0,0002 0,0053	

1.3. Emisja roczna z instalacji

Nazwa substancji	Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)	Emisja [Mg/rok]
Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0760
Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0048
Kwas siarkowy	7664-93-9	0,0007
Pył ogółem	-	0,0008
Tlenek węgla	630-08-0	0,0212
Węglowodory alifatyczne	-	0,041

2. Emisja hałasu

2.1. Parametry akustyczne źródeł hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła [h/d] dzień/noc	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]
1.	Wytwornica pary 1	7/0	91
2.	Wytwornica pary 1	7/0	89
3.	Pompy emulsji surowych	3/0	74
4.	Pompy ścieków oczyszczonych	3/0	74
5.	Pompy emulsji oleju	3/0	74
6.	Pompa dozująca kwas	1/0	74
7.	Wentylator WDP-10	6/0	84

2.2. Wartości dopuszczalne poziomu hałasu

Lp.	Lokalizacja terenu	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007r. (tj.: Dz.U. z 2014, poz. 112)	Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przenikać do środowiska z instalacji dla terenów podlegających ochronie akustycznej	
			L _{Aeq D} [dB]	L _{Aeq N} [dB]
1.	Tereny na południe i wschód od granicy zakładu - zabudowa mieszkaniowo-usługowa	Lp. 3 d Tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej	55	45

3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Na terenie instalacji IPPC nie występują źródła promieniowania elektromagnetycznego, wymagające ustalenia dopuszczalnej wielkości emisji promieniowania elektromagnetycznego.

4. Warunki wytwarzania odpadów

4.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

W wyniku prowadzonej przez „AQUA” S.A. działalności w instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej na terenie Oczyszczalni Ścieków Komorowice będą powstawały następujące ilości odpadów:

Odpady niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	25
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	10
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	25
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	350
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,01
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,01

Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia w ciągu roku [Mg]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,15

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,05
3.	16 01 17	Metale żelazne	0,8
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	0,1
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,005

4.2. Warunki wytwarzania i gospodarowania odpadami przewidzianymi do wytwarzania

4.2.1. Charakterystyka, źródło powstania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Odpady niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad powstaje w procesie technologicznym rozbijania emulsji olejowej i wydzielenia fazy oleju.	<u>Skład</u> : mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpad powstaje w miejscu odbioru emulsji olejowych, wydzielony jest na sitach, poprzez które odpad wprowadzany jest do zbiornika retencyjnego.	<u>Skład</u> : zaolejone metale żelazne i nieżelazne, substancje mineralne i polimery. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad powstaje w procesie technologicznym rozbijania emulsji olejowej i wydzielenia fazy oleju.	<u>Skład</u> : mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w procesie technologicznym rozbijania emulsji olejowej i wydzielenia fazy oleju, odprowadzanej do zbiornika oleju.	<u>Skład</u> : mieszanina wyższych węglowodorów, ze śladowymi zanieczyszczeniami, głównie metali. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczna.
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad powstaje w procesie osadzania się szlamu w zbiorniku retencyjnym odbioru emulsji olejowych.	<u>Skład</u> : mieszanina wyższych węglowodorów, z zanieczyszczeniami organicznymi (gł. polimery), mineralnymi i metalami. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania po zużytych środkach technologicznych rozpakowywanych na terenie instalacji, (kubitener).	<u>Skład</u> : polimery syntetyczne, metale, kwas siarkowy. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne i żrące
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do	Powstałe w trakcie utrzymania instalacji w czystości w związku z	<u>Skład</u> : naturalne i syntetyczne związki organiczne. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne.

		wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	usuwanie ewentualnych plam olejowych - zaolejone ubrania robocze, czyściwa, szmaty, sorbenty.	
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Z oświetlenia instalacji	<u>Skład</u> : aluminium, krzemionka, luminofor, rtęć, argon. <u>Właściwości</u> : ekotoksyczne, mutagenne

Odpady inne niż niebezpieczne				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po częściach maszyn i urządzeń i materiałach sypkich rozpakowywanych na terenie instalacji.	<u>Skład</u> : celuloza. <u>Właściwości</u> : substancja palna, biodegradowalna, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po środkach sypkich obojętnych dla środowiska np. sól kuchenna, opakowania elementów, części zamiennych instalacji-rozpakowywanych na terenie instalacji.	<u>Skład</u> : polimery syntetyczne (np. PET, PCV). <u>Właściwości</u> : substancja palna, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3.	16 01 17	Metale żelazne	Zużyte elementy instalacji wymieniane w trakcie bieżącej eksploatacji.	<u>Skład</u> : żelazo i jego stopy z domieszkami. <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	Zużyte elementy instalacji (np. rury instalacyjne, zawory, nakrętki, plomby itp) wymieniane w trakcie bieżącej eksploatacji.	<u>Skład</u> : stopy metali, głównie miedź, aluminium, cynk, ołów. <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Zużyte baterie wymieniane na bieżąco w trakcie normalnej eksploatacji instalacji z zamontowanych na stałe urządzeń pomiarowych (np. czujki gazu przy wytwornicach pary).	<u>Skład</u> : metale, polimery, tlenki. <u>Właściwości</u> : nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

4.2.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Wytwarzane w związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji odpady będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska:

- w wyznaczonych miejscach (o szczelnej, zmywalnej posadzce) na terenie hali, w której znajduje się przedmiotowa instalacja,
- w wyznaczonym miejscu na terenie Magazynu Odpadów, znajdującego się w sąsiedztwie przedmiotowej instalacji

w specjalnych oznaczonych pojemnikach, zgodnie z poniższą tabelą:

Odpady niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki	Gromadzony w szczelnych, oznakowanych,

		metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	stalowych zbiornikach oleju na terenie hali umieszczonych w szczelnej betonowej tacy zabezpieczającej w przypadku rozlania lub wycieku oleju.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzony w szczelnych oznakowanych beczkach metalowych na terenie hali.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Gromadzony w szczelnych, oznakowanych, stalowych zbiornikach oleju na terenie hali, umieszczonych w szczelnej betonowej tacy zabezpieczającej w przypadku rozlania lub wycieku oleju.
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzony w szczelnych, oznakowanych, stalowych zbiornikach oleju na terenie hali, umieszczonych w szczelnej betonowej tacy zabezpieczającej w przypadku rozlania lub wycieku oleju.
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Gromadzony na terenie hali w procesie osadzania się szlamu w zbiorniku retencyjnym odbioru emulsji olejowych, po osiągnięciu odpowiedniego poziomu odpompowywane przez odbiorcę tego odpadu.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Gromadzone w wydzielonym miejscu Magazynu Odpadów na regale
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Gromadzone w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu Odpadów
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone w specjalistycznym pojemniku na terenie Magazynu Odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach na terenie hali a następnie w kontenerach na terenie Magazynu Odpadów.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzone w oznakowanych pojemnikach, kontenerach na terenie Magazynu Odpadów.
3.	16 01 17	Metale żelazne	Gromadzony w kontenerze, w wydzielonej części utwardzonego terenu Magazynu Odpadów.
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	Gromadzone w oznakowanym pojemniku na terenie Magazynu Odpadów.
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Gromadzone w oznakowanym pojemniku na baterie i akumulatory na palecie na terenie Magazynu Odpadów

4.2.3. Sposoby gospodarowania odpadami

Na terenie przedmiotowej instalacji funkcjonuje system gospodarowania odpadami wytwarzanymi uwzględniający:

- segregację odpadów i selektywny sposób ich magazynowania,
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów,
- przekazywanie odpadów uprawnionym posiadaczom odpadów do zbierania lub przetwarzania (w przypadku odpadów o kodach 16 02 13* i 16 06 05 wyłącznie w zakresie odzysku).

Skuteczna realizacja systemu winna ograniczyć do minimum wpływ gospodarki odpadami na środowisko.

Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

IV. Zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów

1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

1.1. Do odzysku polegającego na prowadzeniu rozdziału odpadów na fazy „olej” - „ciecz” będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przewidzianego do przetwarzania	Ilość odpadu przewidziana do przetwarzania [Mg/rok]
1.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	100
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	2 000
3.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	100
4.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	100
5.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	150
6.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	100
7.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczania zawierające substancje niebezpieczne	3 500
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	8 000
9.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	100
10.	12 03 01*	Wodne ciecz myjące	3 500
11.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczania parą	100
12.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2 000
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	150
14.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwodnienia olejów w separatorach	1 500
15.	13 08 02*	Inne emulsje	200
16.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	100

1.2. Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi odzysku prowadzonemu w Instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” nie przekroczy 12 000 Mg/rok.

1.3. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. 1.1. będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu powstającego w wyniku przetwarzania w ciągu roku [Mg/rok]
1.	12 01 07*	Oleje odpadowe z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	25
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	5
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	25
4.	13 02 08*	Inne oleje, silnikowe, przekładniowe i smarowe	350
5.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	30

2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Proces odzysku odpadów wymienionych w punkcie 1.1. będzie prowadzone w instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” znajdującej się na terenie Oczyszczalni Ścieków Komorowice zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63 a należącej do firmy „AQUA” S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej.

Proces ten będzie prowadzony zgodnie z technologią opisaną w pkt. 3. „Charakterystyka techniczna” części I „Rodzaj i parametry instalacji”. Przetwarzanie odpadów będzie tu oparte na metodzie fizykochemicznej polegającej na obróbce termicznej z dodatkiem chemikaliów (kwas siarkowy, sól tabletkowana, uwodniony siarczan magnezu) prowadzącej do rozdziału faz „olej” – „ciecz”. W wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w pkt.1.1. będą powstawały odpady wymienione w pkt.1.3. oraz ścieki, które będą odprowadzane na Oczyszczalnię Ścieków na terenie której znajduje się przedmiotowa instalacja.

Prowadzony procesy przetwarzania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013r., poz. 21 ze zm.) oznaczony jest symbolem **R12** (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11).

Roczna moc przerobowa instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” w zakresie odzysku odbieranych odpadów wynosi 12 000 Mg (przy założeniu pracy na dwie zmiany).

3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Odpady, które są przyjmowane do przetwarzania na wstępie poddawane są procesowi sączenia w zbiorniku pomiarowym, następnie w zbiornikach retencyjnych, w oczekiwaniu na przyjęcie do procesu obróbki fizyczno-chemicznej w zbiornikach reakcji, gdzie podlegają procesowi sedymentacji.

Nadmiar przyjętych do procesu przetwarzania odpadów, które nie mieszczą się w zbiornikach procesowych magazynowana jest w zbiorniku rezerwowym.

4. Warunki prowadzenia przetwarzania odpadów

4.1. Sposób postępowania z odpadami nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

4.2. Pracownikom zatrudnionym przy unieszkodliwianiu, odzysku, zbieraniu i transporcie odpadów należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej zgodnie

z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

5. Określenie maksymalnych mas odpadów, największych mas odpadów oraz całkowitej pojemności instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

5.1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku powinny być zgodne z poniższą tabelą:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	07 01 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	5,6	100
2.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	5,6	1 400
3.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	5,6	100
4.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	5,6	100
5.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	5,6	150
6.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	5,6	100
7.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	5,6	1 400
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	5,6	1 400
9.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	5,6	100
10.	12 03 01*	Wodne ciecz myjące	5,6	1 400
11.	12 03 02*	Odpady z odfuszczenia parą	5,6	100
12.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,6	1 400
13.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,6	150
14.	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	5,6	1 400
15.	13 08 02*	Inne emulsje	5,6	200
16.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	5,6	100
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów magazynowanych odpadów			5,6	1 400

5.2. Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji jest zgodna z poniższą tabelą:

Lp.	Magazyn	Największa masa odpadów [Mg]
1.	zbiornik rezerwowy	5,6

5.3. Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów – **5,6 Mg**

6. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów i warunków ochrony przeciwpożarowej, które zawarte zostały w opracowaniu pn. „Operat przeciwpożarowy dla budynku stacji emulsji olejowych na terenie Oczyszczalni Ścieków Komorowice w Bielsku-Białej ul. Bestwińska 63, dz. Nr 584/24” opracowany dla firmy AQUA S.A. Bielsko-Biała, ul. 1 Maja 23, sporządzonym w maju 2023 r., uzgodniony przez Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej postanowieniem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: MZ.5268.34.2023.MJ.

Instalacje, budynki, miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów muszą być wyposażane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w szczególności powinny:

- a) posiadać odpowiednie wyjścia ewakuacyjne,
- b) posiadać odpowiednie środki gaśnicze,
- c) mieć zapewnioną odpowiednią ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru,
- d) mieć zapewniony wewnętrzny układ dróg komunikacyjnych, zapewniających dojazd dla pojazdów straży pożarnej,
- e) zapewnić zgodny z wdrożonymi procedurami sposób postępowania z odpadami

V. Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Ewidencja odpadów

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji, jak i dla odpadów odbieranych do przetwarzania powinna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

2. Monitoring emisji gazów do powietrza

W ramach monitorowania wielkości emisji z instalacji, należy wykonywać na emitorze E-W1:

- a) Okresowe pomiary emisji węglowodorów alifatycznych i kwasu siarkowego z częstotliwością 1 raz na dwa lata. Pomiary kwasu siarkowego należy wykonywać zgodnie z dostępną metodyką. Pomiary węglowodorów alifatycznych należy wykonywać zgodnie z normą PN-EN 13649 lub chromatograficzną.
- b) W ramach BAT należy monitorować całkowite LZO z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy. Jeżeli monitoring całkowitego LZO, prowadzony przez kolejne dwa razy, wykaże, że poziomy emisji będą wystarczająco stabilne, tj. utrzymywać się będą w niskich zakresach, nieprzekraczających wartości granicznej, określonej w pkt. III 1.2. pozwolenia,

częstotliwość pomiarów całkowitego LZO można będzie ograniczyć do częstotliwości: raz na dwa lata.

Pomiary należy wykonywać zgodnie z normą EN 12619 lub inną krajową lub międzynarodową normą, zapewniającą uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

3. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić w trzech punktach: jeden przy ul. Żeglarskiej oraz po jednym od strony wschodniej i południowej zakładu przy granicy terenów normowanych (zabudowa mieszkaniowo-usługowa), z częstotliwością raz na dwa lata

4. Monitoring wód podziemnych

Miejsce poboru prób – piezometry P1, P2, P3, P4.

Zakres badań: pH, utlenialność, ChZT, bor, fluorki, sól, chlorki, siarczany, azot amonowy, azotany, azotyny, fosforany, węglowodory alifatyczne, zawartość benzyny (suma), detergenty, kadm, miedź, mangan, żelazo, cynk.

Częstotliwość badań – dwa razy w roku.

5. Monitoring ścieków – zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego

Zakład powinien prowadzić monitoring zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie wynikającym z konkluzji BAT 7 (konkluzji BAT dla WT), tj.:

- w zakresie substancji/parametrów:
 - Kadm (Cd),
 - Chrom (Cr),
 - Miedź (Cu),
 - Ołów (Pb),
 - Nikiel (Ni),
 - Cynk (Zn),
 - Indeks oleju węglowodorowego (HOI),
- zgodnie ze wskazanymi w BAT 7 normami EN,
- z minimalną częstotliwością raz w miesiącu,
- w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, oraz na wylocie ścieków oczyszczonych z Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”.

Wyniki ww. monitoringu należy przekazywać Marszałkowi Województwa wraz z pozostałymi danymi dotyczącymi monitoringu środowiska (ze wskazaniem zastosowanych norm, określeniem wymaganej częstotliwości i podaniem lokalizacji punktów monitoringu – numeru ewidencyjnego działki, nazwy lub numeru obrębu ewidencyjnego, współrzędnych w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000 (XY) do końca stycznia za rok poprzedni wraz z coroczną oceną zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zaznacza się, że – zgodnie z wyjaśnieniem zamieszczonym w opisie sposobu realizacji w instalacji konkluzji BAT 20 – w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono poziomów emisji ścieków z przedmiotowej instalacji IPPC (zrzut pośredni do odbiornika wodnego) zakresie substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, tj. Kadmu (Cd), Chromu (Cr), Miedzi (Cu), Ołowiu (Pb), Niklu (Ni), Cynku (Zn) oraz Indeksu oleju węglowodorowego (HOI).

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- archiwizowania danych dotyczących monitoringu powietrza,
- przekazywania do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego sprawozdań z wykonanych pomiarów, w terminie 30 dni od daty wykonania pomiaru.

VII. Zobowiązuje się „AQUA” S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej do:

Prowadzenia instalacji w sposób zapewniający osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości, w szczególności poprzez:

- przyjmowanie do odzysku tylko odpadów dopuszczonych niniejszą decyzją,
- eksploataowanie instalacji IPPC w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń technicznych, stanowiących jej wyposażenie,
- prowadzenie systematycznej analizy wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających,
- przedkładania do 30 stycznia każdego roku organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu,
- przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych treścią: „dotyczy: OE.PZ.INFORMACJA_ROCZNA_159” lub „OE.PZ.POMIARY_159”.

VIII. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń

Nie przewiduje się zakończenia działalności związanej z eksploatacją instalacji przed upływem terminu ważności niniejszego pozwolenia. W przeciwnym wypadku należy przystąpić do likwidacji zgodnie z wymogami prawa budowlanego i Prawa Ochrony Środowiska.

IX. Ważność pozwolenia

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

Pozwolenie podlega cofnięciu, ograniczeniu bądź stwierdzeniu wygaśnięcia w przypadkach określonych w ustawie Prawo ochrony środowiska.

X. Zabezpieczenie roszczeń

Ustanawia się posiadaczowi odpadów: „AQUA” S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. 1 Maja 23 (NIP: 5470083658), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów w instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63, na podstawie pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, w formie depozytu, w kwocie zł (słownie: złotych,), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r. poz. 1587),
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

B. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2449/OS/2008 z dnia 9 września 2008 r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: z dnia 10 października 2014 r. Nr 2009/OS/2014, z dnia 18 listopada 2014 r. Nr 2348/OS/2014, z dnia 2 stycznia 2017 r. Nr 161/OS/2017, z dnia 18 czerwca 2020 r. Nr 1567/OS/2020, z dnia 11 października 2021 r. Nr 3478/OS/2021 oraz z dnia 28 sierpnia 2023 r. Nr 3104/OE/2023) dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63, dla której prowadzącym instalację jest AQUA S.A. z siedzibą w Bielsku-Białej przy ul. 1 Maja 23 (NIP: 5470083658, REGON: 002393877).

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 9 września 2008 r. Nr 2449/OS/2008, Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej przy ul. Bestwińskiej 63, eksploatowanej przez „AQUA” S.A.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami:

- 1) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2009/OS/2014 z dnia 10 października 2014 r.;
- 2) Marszałka Województwa Śląskiego nr 2348/OS/2014 z dnia 18 listopada 2014 r.;
- 3) Marszałka Województwa Śląskiego nr 161/OS/2017 z dnia 2 stycznia 2017 r.;
- 4) Marszałka Województwa Śląskiego nr 1567/OS/2020 z dnia 18 czerwca 2020 r.;
- 5) Marszałka Województwa Śląskiego nr 3478/OS/2021 z dnia 11 października 2021 r.;
- 6) Marszałka Województwa Śląskiego nr 3104/OS/2018 z dnia 28 sierpnia 2023 r.;

Pismem z dnia 19 września 2023 r. (wpływ do urzędu: 20 września 2023 r.) Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony o wydanie tekstu jednolitego ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 5 ppkt 1 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2019 poz. 1839 z późn. zm.). Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie

przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a 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 2023 r. poz. 1587 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Pismem z dnia 5 października 2023 r. organ, zgodnie z art. 10 § 1 (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775, dalej: KPA), zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

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

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

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

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

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może

powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

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

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

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

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

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

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

Zgodnie z art. 217 ustawy POŚ, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W nowym pozwoleniu organ ujednolica tekst pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Wniosek o wydanie nowego, ujednoliconego pozwolenia zintegrowanego nie musi spełniać wymagań wynikających z art. 208 ustawy POŚ. Oznacza to, że w tym zakresie wystarczy spełnienie podstawowych wymagań wynikających z art. 63 § 2 KPA. W takim postępowaniu nie zachodzi także konieczność wniesienia kolejnej opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ustawy POŚ (konieczność jej wniesienia działałaby zniechęcająco, a ponadto skutkowałaby jej wnoszeniem dwa razy za to samo). (K. Gruszecki [w:] Prawo ochrony środowiska. Komentarz, wyd. VI, Warszawa 2022, art. 217).

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i w przedmiotowej decyzji uwzględnione zostały wszystkie zmiany wprowadzone do pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 9 września 2008 r. Nr 2449/OS/2008, od dnia jego wydania.

Po analizie zgromadzonego materiału, organ ustalił, że:

Marszałek Województwa Śląskiego decyzją z dnia 9 września 2008 r. Nr 2449/OS/2008 udzielił Spółce „AQUA” S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych”, zlokalizowanej w Bielsku-Białej, ul. Bestwińska 63. Pozwolenie zostało wydane na okres do dnia 9 września 2018 r. W uzasadnieniu do niniejszej decyzji uznano, że w aktualnym na dzień wydania decyzji stanie prawnym, instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej. Niemniej jednak, zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 ustawy POŚ, w przypadkach zmian najlepszych dostępnych technik, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Decyzją nr 2009/OS/2014 z dnia 10 października 2014 r. Marszałek Województwa Śląskiego dokonał pierwszej zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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

1. Kwestie ogólne,
2. Warunków gospodarowania odpadami.

Decyzją nr 2348/OS/2014 z dnia 18 listopada 2014 r. (druga zmiana decyzji) Marszałek Województwa Śląskiego, zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw, zmienił z urzędu rozdział IX. decyzji z dn. 9 września 2008 r., ustalając termin obowiązywania pozwolenia na czas nieoznaczony.

Decyzją nr 161/OS/2017 z dnia 2 stycznia 2017 r. Marszałek Województwa Śląskiego dokonał trzeciej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestie ogólne,
2. Warunków gospodarowania odpadami,

Decyzją nr 1567/OS/2020 z dnia 18 czerwca 2020 r. Marszałek Województwa Śląskiego dokonał czwartej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Warunków gospodarowania odpadami.

Decyzją nr 3478/OS/2021 z dnia 11 października 2021 r. Marszałek Województwa Śląskiego dokonał piątej zmiany pozwolenia zintegrowanego, która dotyczyła dostosowania warunków pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestie ogólne,
2. Gospodarki wodno-ściekowej,
3. Ochrony powietrza przed zanieczyszczeniami,
4. Ochrony środowiska przed hałasem,
5. Warunków gospodarowania odpadami.

Decyzją nr 3104/OE/2023 z dnia 28 sierpnia 2023 r. Marszałek Województwa Śląskiego dokonał szóstej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dokonane tą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestie ogólne,
2. Warunków gospodarowania odpadami

Instalacja nie została zakwalifikowana jako zakład o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym w części V. decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy POŚ.

Z uwagi na znaczne oddalenie instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art. 219 ustawy POŚ.

Do wniosku z 8 września 2016 r. znak: GT/139/AG/2016 dołączono oświadczenie o braku konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji pn.: „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” zlokalizowanej w Bielsku-Białej. Zgodnie z danymi przedstawionymi w uzupełnieniu do wniosku stan techniczny instalacji oraz zabezpieczenia są wystarczające, aby uniknąć potencjalnego ryzyka zanieczyszczeń gleby, ziemi oraz wód gruntowych. Instalacja nie uwalnia substancji powodujących ryzyko. Ponadto wykonano tacę odciekową, która eliminuje możliwość skażenia gruntu i wód gruntowych substancjami niebezpiecznymi. Wobec czego stwierdzono, że przeprowadzona analiza ryzyka w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 poz. 1395) wykazała, że przedmiotowa instalacja nie powoduje ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego, w związku z czym Raport Początkowy wraz z badaniami gruntu i wód podziemnych nie jest wymagany.

W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. W części III decyzji, punkt 1 określono źródła emisji substancji do powietrza oraz dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza. W części V natomiast wskazano zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w formie wykazu zgodnie z załącznikiem nr 2 Tabela C oraz Tabela E rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 grudnia 2019 r. w sprawie wykazów zawierających informacje i dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat (Dz. U. poz. 2443).

Analiza zgodności z BAT w zakresie ochrony powietrza została określona w części II. pkt 2. Zawarte w pozwoleniu rozwiązania w zakresie najlepszej dostępnej techniki, w odniesieniu do opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, spełniają wymogi dotyczące konkluzji BAT w zakresie ochrony powietrza.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Poziomy hałasu na terenach chronionych zlokalizowanych w pobliżu instalacji zostały określone dla terenów znajdujących się na południe oraz wschód od granicy zakładu. Dla terenów sąsiadujących z zakładem nie został uchwalony Miejscowy Plan Zagospodarowania Przestrzennego. Wobec tego w decyzji z dnia 9 września 2008 r., na mocy art. 113 ust. 2 pkt 1

Prawa ochrony środowiska, najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej zostały określone jako zabudowa mieszkaniowo-usługowa. Dla tego typu zabudowy, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. nr 120, poz. 826) dopuszczalne poziomy hałas wynoszą odpowiednio dla pory dnia nocy 55dB i 45dB. W zakresie punktów monitoringowych strona wnioskowała o ustalenie czterech punktów przy ul. Żeglarskiej. Jednak teren ww. ulicy nie podlega ochronie akustycznej, wobec tego jako punkty pomiaru hałasu organ ustalił trzy punkty: jeden przy ul. Żeglarskiej (zgodnie z wnioskiem strony) oraz po jednym od strony wschodniej i południowej zakładu – przy zabudowie mieszkaniowo-usługowej.

Parametry akustyczne instalacji zostały opisane w części III. decyzji, punkt 2.

Do wniosku z 6 grudnia 2019 r. dołączono Sprawozdanie Nr E/37/19 z pomiarów hałasu do środowiska z 25 listopada 2019 r., w którym wykazano, iż poziom hałasu emitowany do środowiska przez zakład AQUA S.A. w Bielsku-Białej nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych.

Instalacja IPPC „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” spełnia wymagania Konkluzji w zakresie BAT 17 (monitoring), BAT 18 (zapobieganie).

Pomiary hałasu należy wykonywać raz na 2 lata, zgodnie z § 8 pkt 3 Rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. poz. 1710 z późn. zm.), w jednym punkcie pomiarowym zlokalizowanym na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowej po północnej stronie zakładu.

W zakresie gospodarki wodnej i ściekowej.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji „Stacja Utylizacji Emulsji Olejowych” (IPPC) odprowadzane są bezpośrednio na ciąg komunalnej mechaniczno-biologicznej Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, gdzie następuje ich oczyszczanie. Oczyszczalnia Ścieków „Komorowice” oraz przedmiotowa instalacja IPPC zlokalizowane są na tej samej nieruchomości i eksploatowane przez spółkę „AQUA” S.A. w Bielsku-Białej (Oczyszczalnia Ścieków „Komorowice” eksploatowana jest niezależnie od instalacji IPPC). Do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” – oprócz ścieków z przedmiotowej instalacji IPPC – dopływają ścieki ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej obsługującej aglomerację Bielsko-Biała Komorowice, która obejmuje swym zasięgiem dużą część miasta Bielska-Białej, miasto Szczyrk oraz gminy Buczkowice, Bestwina i Wilkowice. Ładunki zanieczyszczeń w ściekach ze zlewni kanalizacji ogólnospławnej, dopływające do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, charakteryzują się zmiennością w poszczególnych latach, co wynika z ogólnospławnego systemu kanalizacyjnego i zmiennej ilości ścieków. Ładunki i stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych z przedmiotowej instalacji IPPC, dopływające do Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”, charakteryzują się zmiennością ze względu na zmienną jakość odpadów wprowadzanych do instalacji.

Ścieki – po oczyszczeniu w Oczyszczalni Ścieków „Komorowice” – wprowadzane są do rzeki Białej, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym (udzielonym dla Oczyszczalni Ścieków „Komorowice”).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy POŚ pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (dotyczącym poboru wód powierzchniowych lub podziemnych). Zaś zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b) ustawy POŚ pozwolenie zintegrowane powinno określać ilość, stan i skład ścieków, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

W instalacji zostały zastosowane rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów. 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).

Na potrzeby przedmiotowej instalacji nie następuje pobór wód powierzchniowych/podziemnych, jak również instalacja nie jest źródłem ścieków wprowadzanych bezpośrednio do środowiska (w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód ani warunków wprowadzania ścieków do środowiska). Wobec powyższego Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną tego postępowania.

W zakresie gospodarki odpadami.

W myśl art. 202 ust. 4 ustawy POŚ, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Przedsiębiorca obowiązany jest prowadzić działalność powodującą powstawanie odpadów w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

W części III, punkt 4, decyzji określone zostały warunki wytwarzania i magazynowania odpadów, a także sposób postępowania z tymi odpadami. Sposób postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym określa ustawa z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1622). W części IV decyzji opisano warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

W ramach prowadzonego postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Śląskiego postanowieniem nr 312/OS/2020 z dnia 18 maja 2020 r. określił posiadaczowi odpadów formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń.

W decyzji zawarto warunki przeciwpożarowe które zostały zawarte w dokumencie z maja 2023 r., pn. „Operat przeciwpożarowy dla budynku stacji emulsji olejowych na terenie Oczyszczalni Ścieków Komorowice w Bielsku-Białej ul. Bestwińska 63, dz. Nr 584/24”, zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów na terenie przedmiotowej instalacji, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym

z Komendantem Miejskim Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej, postanowieniem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: MZ.5268.34.2023.MJ oraz zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Bielsku-Białej z 21 lipca 2023 r. znak: MZ.52805.25.2023.MJ.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b ustawy POŚ w punkcie 4.2.1. zawarto charakterystyki odpadów dopuszczonych do wytwarzania, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości.

Zgodnie z art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) w części IV pozwolenia zawarto warunki dotyczące zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów m.in. poprzez wskazanie:

- rodzaju i masy odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w punkcie 1,

- miejsca i dopuszczalnej metody lub metody przetwarzania odpadów w punkcie 2,
- miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów w punkcie 3,
- maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów w punkcie 5.

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie w wprowadzoną dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w zakresie gospodarki odpadami zostały opisane w części II, punkcie 4 decyzji.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

Strona przedłożyła podanie w zakresie ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, które spełnia wymogi formalne. W stanie faktycznym sprawy organ stwierdził, że przedmiot wniosku jest zgodny z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska. Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym spełnia wymagania dotyczące najlepszych dostępnych technik.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

Z upoważnienia Marszałka Województwa

Leszek Kulesza

Kierownik

Referat ds. pozwoleń zintegrowanych

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 10,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.