

Katowice, 25 października 2024 r.
Nr sprawy: OE-WS-
PZ.7222.41.2024
Nr dawnej sprawy: OE-
PZ.7222.69.2023
Nr pisma: OE-WS-PZ.KW-00360/24
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr **3793/OE/2024**

Organ wydający: **Marszałek Województwa Śląskiego**

w sprawie **wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego**

na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 572 dalej: ustawa Kpa) oraz na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, w związku z art. 226 ust. 1, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 ze zm., dalej: ustawa POŚ) oraz art. 25 ust.1, 2, 3, 4 i 5, art. 41 ust. 2 i 3 pkt.1 lit.a, art. 43 ust. 2, oraz art. 45 ust. 4, 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (t.j. Dz.U. z 2024 r., poz. 1587 ze zm.)

po rozpoznaniu wniosku Strony z dnia 12 lipca 2023 r.

orzekam:

udzielić, na wniosek spółki Fortum Silesia S.A. z siedzibą w Zabrze, pozwolenia zintegrowanego, po przeprowadzeniu postępowania kompensacyjnego, dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie, zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Podmiejskiej 130.

I. Rodzaj i parametry instalacji:

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

1.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) prowadzący instalację IPPC:

Ip	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Fortum Silesia S.A.	ul. Ks. Doktora Antoniego Korczoka 15	41-806	Zabrze	271990231	648-00-01-289

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Ip	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	instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie	ul. Podmiejska 130	42-700	Zawiercie	5.3 lit.b)	Rozp.* § 2 ust. 1 pkt 47 POŚ: art.378 ust.2a	1	1095/36

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

2. Opis prowadzonej działalności.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF w ilości 100 000 Mg/rok gotowego paliwa. Zakładając udział frakcji mineralnej na poziomie 5-6 % oraz udział metali na poziomie 1-2 %, maksymalny strumień wsadu na wejściu do instalacji wyniesie ok. 110 000 Mg/rok.

3. Charakterystyka techniczna.

3.1. Opis instalacji.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem znajduje się w hali produkcyjnej, wyposażonej m.in. w:

- Bufor magazynowy odpadów,
- Ładowarki kołowe (2 szt.) i wózek widłowy,
- Podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym,
- Rozdrabniacz jednowałowy,
- Separator metali żelaznych,
- Separator metali nieżelaznych,
- Separator powietrzny,
- Przenośnik łańcuchowy zgarniający,
- Bufor magazynowy paliwa RDF,
- System odpylania.

3.2. Opis procesu technologicznego.

Przetwarzanie odpadów przyjętych do instalacji odbywa się zgodnie z następującym ciągiem technologicznym:

- 1) Dowóz i rozładunek wstępnie przygotowanych odpadów w hali technologicznej na powierzchnię przewidzianą jako bufor magazynowy odpadów (ok. 350 m²).
- 2) Podawanie odpadów z bufora magazynowego odpadów, przy pomocy ładowarki kołowej, do podajnika z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym.
- 3) Transport odpadów przenośnikiem łańcuchowym do rozdrabniacza jednowałowego, o mocy ok. 264 kW, którego zadaniem jest rozdrabnianie odpadów do granulacji dla wymagań

technologicznych instalacji energetycznego spalania paliw alternatywnych RDF (przyjęto rozdrobnienie do poziomu 80 x 80 x 80 mm).

4) Separacja metali żelaznych z rozdrobnionych odpadów na umieszczonym nadtaśmowo separatorze metali żelaznych. Odseparowane metale żelazne podawane będą do kontenera.

5) Separacja metali nieżelaznych z rozdrobnionych odpadów na separatorze metali nieżelaznych. Odseparowane metale nieżelazne podawane będą do kontenera.

6) Dalsze przetwarzanie rozdrobnionych odpadów, celem doczyszczenia z zanieczyszczeń inertnych na separatorze powietrznym. Odseparowane zanieczyszczenia inertne podawane będą do boks magazynowego w hali produkcyjnej, skąd będą wywożone przy pomocy ładowarki kołowej.

7) Transport gotowego RDF do bufora magazynowania paliwa RDF, za pomocą przenośnika łańcuchowego zgarniającego. Magazynowany RDF będzie ładowany przy pomocy ładowarki kołowej na pojazdy typu *walking floor (ruchoma podłoga)* i wywożony z instalacji.

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Charakterystyka źródeł emisji substancji wprowadzanych do powietrza.

Źródłem emisji substancji do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji będzie linia technologiczna do produkcji paliwa alternatywnego (emisja zorganizowana) oraz praca pojazdów spalinowych, poruszających się po terenie zakładu (emisja niezorganizowana).

Proces technologiczny prowadzony w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego jest źródłem zorganizowanej emisji pyłu ogółem, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5 oraz lotnych związków organicznych LZO (takich jak: aceton, octan etylu, octan metylu, dwusiarczek dwumetylu oraz dwusiarczek węgla).

Parametry źródeł emisji:

Num er emito ra	Źródło emisji	Wys o- kość	Śred ni-ca	Strumie ń gazów	Tem p. spali n	Typ emitora	Czas pracy emitora
-	-	[m]	[m]	[m ³ /h]	[K]	-	[h/rok]
E1(P)	Układ I - odpylanie separatora powietrznego	16,0	0,8	18 500	281	emitor zadaszony, wylot boczny	4800
E2(P)	Układ II - odpylanie całej linii	16,0	0,8	18 500	281	emitor zadaszony,	4800

	technologicznej, z wyłączeniem separatora powietrznego, który posiada własny system odpylania					wylot boczny	
E3(P)	Układ III - mechaniczny układ wentylacji hali składający się z pięciu wentylatorów wyciągowych na dachu hali, wyposażonych w filtry z węglem aktywnym	13,28	0,49	16 000	281	emitor zadaszony, wylot boczny	4800
E4(P)		13,28	0,49	16 000	281	emitor zadaszony, wylot boczny	4800
E5(P)		12,93	0,75	13 800	281	emitor zadaszony, wylot boczny	4800
E6(P)		12,93	0,75	13 800	281	emitor zadaszony, wylot boczny	4800
E7(P)		12,93	0,75	13 800	281	emitor zadaszony, wylot boczny	4800

4.2.Charakterystyka źródeł hałasu.

Źródła emisji hałasu dzielą się na:

					Rod zaie

a) Kubaturowe - Hala instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF - oznaczenie H, uwzględniająca pracę następujących urządzeń:

- podajniki łańcuchowe,
- rozdrabniacz jednowałowy z osprzętem,
- separator metali żelaznych,
- separator powietrzny,
- przenośniki metali,
- separator metali nieżelaznych,
- urządzenia i oprzyrządowanie systemu przeciwpożarowego,
- kompresory,
- przenośniki,
- zsyp wibracyjny.

b) Punktowe (wszechkierunkowe):

- sprężarka wraz z transformatorami – oznaczenie S,
- system odpylania powietrza – oznaczenie O,
- system odpylania separatora powietrznego – oznaczenie OSP,
- wentylator dachowy nr 1 – oznaczenie WD1,
- wentylator dachowy nr 2 – oznaczenie WD2,
- wentylator dachowy nr 3 – oznaczenie WD3,
- wentylator dachowy nr 4 – oznaczenie WD4,
- wentylator dachowy nr 5 – oznaczenie WD5,
- ładowarka nr 1 – oznaczenie ł1,
- ładowarka nr 2 – oznaczenie ł2,
- wózek widłowy – oznaczenie W.

c) Liniowe (pojazdy) – Transport ciężki obsługujący zakład (51 pojazdów w porze dnia) – oznaczenie TC.

1. Parametry akustyczne i czas pracy kubaturowych źródeł hałasu.

Lp.

Oznaczenie źródła hałasu

Rodzaj źródła hałasu

Poziom dźwięku A wewnątrz budynku

L_{wew} [dB]

Czas pracy źródła [h/dobę]

Pora dzienna

Pora nocna

1.

H

Hala mechanicznego przetwarzania odpadów *)

99,0

16

-

*) izolacyjność akustyczna ścian oraz dachu $R_w = 21$ [dB]

2. Parametry akustyczne i czas pracy punktowych źródeł hałasu.

Lp	Oznaczenie źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_w [dB]	Czas pracy źródła [h/dobę]	
				Pora	Pora
1.	S	Sprężarka wraz z transformatorami	78,0	16	-
2.	O	System odpylania powietrza	91,0	16	-
3.	OSP	System odpylania separatora	85,0	16	-
4.	WD1-WD5	Wentylatory dachowe	83,0	16	8

5.	Ł1	Ładowarka nr 1	105,0	16	-
6.	Ł2	Ładowarka nr 2	105,0	16	-
7.	W	Wózek widłowy	98,0	16	-

3. Parametry akustyczne i czas pracy liniowych źródeł hałasu.

Lp	Oznaczenie źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Odcinek [m]	Poziom mocy akustycznej [dB] *)	Czas pracy źródła [h/dobę]	
					Pora dzienna	Pora nocna
1.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	56,09	85,1	16	-
2.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	21,38	72,3	16	-
3.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	39,01	75,0	16	-
4.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	92,27	78,7	16	-
5.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	16,00	77,2	16	-
6.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	16,00	87,6	16	-
7.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	92,27	84,7	16	-
8.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	39,01	81,0	16	-
9.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	21,38	78,3	16	-
10.	TC	Transport ciężki odpadów/paliwa –	56,09	92,2	16	-

*) równoważny poziom mocy akustycznej punktów zastępczych.

*) równoważny poziom mocy akustycznej punktów zastępczych.

4.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

4.3.1. Gospodarka wodna.

W procesie produkcji paliwa alternatywnego RDF prowadzonym w przedmiotowej instalacji nie jest wykorzystywana woda (na cele technologiczne instalacji nie jest wykorzystywana woda).

Zakład zaopatruje się w wodę wodociągową z sieci wodociągowej innego podmiotu (około 970 m³/rok, na podstawie umowy), którą wykorzystuje do mycia hali produkcyjnej (około 808 m³/rok) oraz do celów bytowych zatrudnionych osób (około 162 m³/rok).

Do celów przeciwpożarowych zakład korzysta z dwóch istniejących hydrantów zewnętrznych (wzdłuż ul. Podmiejskiej) oraz ze zbiornika wody p.poż.

4.3.2. Gospodarka ściekowa.

Proces produkcji paliwa alternatywnego RDF, prowadzony w przedmiotowej instalacji nie wiąże się z wykorzystywaniem wody, ani z powstawaniem ścieków technologicznych (w instalacji nie powstają ścieki przemysłowe z procesu produkcji paliwa alternatywnego).

W związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki przemysłowe, stanowiące ścieki z mycia hali produkcyjnej. Ścieki te odprowadzane są grawitacyjnie, poprzez separator, do zbiornika bezodpływowego, o pojemności 15 m³, skąd są okresowo wywożone za pomocą wozów asenizacyjnych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych (ścieki z mycia hali produkcyjnej):

- ilość: 808 m³/rok,
- stan: odczyn pH, temperatura,
- skład: biochemiczne zapotrzebowanie na tlen BZT₅, chemiczne zapotrzebowanie na tlen ChZT_{cr}, azot ogólny, zawiesiny ogólne.

W instalacji nie powstają wody odciekowe.

Niezależnie od eksploatacji instalacji powstają:

- wody opadowe i roztopowe, pochodzące z powierzchni utwardzonych zakładu (z powierzchni zanieczyszczonej, innej niż miejsca magazynowania odpadów, tj. z dróg, placów manewrowych i parkingów) – ujmowane kanałem i odprowadzane poprzez separator substancji ropopochodnych do zewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej (wzdłuż ul. Podmiejskiej); nadmiar wód opadowych i roztopowych kierowany do szczelnego betonowego zbiornika retencyjnego – odparowującego (na terenie zakładu),
- wody opadowe i roztopowe, pochodzące z połaci dachowych (z powierzchni niezanieczyszczonej) – odprowadzane bezpośrednio do zewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej (wzdłuż ul. Podmiejskiej); nadmiar wód opadowych i

- roztopowych kierowany do szczelnego betonowego zbiornika retencyjnego – odparowującego (na terenie zakładu),
- ścieki bytowe – odprowadzane poprzez studnie kanalizacji sanitarnej do zbiornika bezodpływowego, skąd okresowo wywożone są za pomocą wozów asenizacyjnych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków (ilość: około 162 m³/rok).

4.4 Zużycie energii elektrycznej.

Lp.	Energia	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 930

II. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W związku z opublikowaniem w dniu 10 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, nowe (planowane) instalacje powinny spełniać konkluzje BAT od dnia udzielenia pozwolenia.

W instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zastosowano następujące rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT:

1. W zakresie zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT 1.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu
BAT 1	Celem poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zostanie wdrożony i przestrzegany system zarządzania środowiskowego zawierający w sobie następujące cechy: I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;

	<p>IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; <p>V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) monitorowania i pomiarów; b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; <p>I. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>II. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>III. uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji - skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IV. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>V. zarządzanie strumieniem odpadów;</p> <p>VI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych;</p> <p>VII. plan zarządzania pozostałościami, jeżeli będzie wymagany na etapie eksploatacji;</p> <p>VIII. plan zarządzania w przypadku awarii, jeżeli będzie wymagany na etapie eksploatacji;</p> <p>IX. plan zarządzania odorami, jeżeli będzie wymagany na etapie eksploatacji;</p> <p>X. plan zarządzania hałasem i wibracjami, jeżeli będzie wymagany na etapie eksploatacji</p>
--	--

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z **BAT 1, BAT 3, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20, BAT 35**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu
BAT 1	<p>System zarządzania środowiskowego zawiera w sobie m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie i pomiary, w tym monitorowanie emisji do wody (monitorowanie zgodne z BAT 7), - wykaz strumieni ścieków (opis w BAT 3).
BAT 3	<p>Wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego (o którym mowa w BAT 1), obejmuje informacje na temat cech charakterystycznych ścieków przemysłowych, takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych (ścieki przemysłowe z mycia hali produkcyjnej), - stężenia i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność, w zakresie parametrów określonych w BAT 7 (dla ścieków przemysłowych z mycia hali produkcyjnej).
BAT 7	<p>Monitorowane emisji do wody (zrzut pośredni) obejmuje monitorowanie ścieków przemysłowych (ścieki przemysłowe z mycia hali produkcyjnej):</p> <ul style="list-style-type: none"> - w zakresie substancji/parametrów: <ul style="list-style-type: none"> ▪ PFOA (kwas perfluorooktanowy), ▪ PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy), - zgodnie z: normami EN, normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami, - z częstotliwością raz na sześć miesięcy, - w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.
BAT 11	<p>Proces produkcji paliwa alternatywnego RDF:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie wiąże się z wykorzystywaniem wody (woda wykorzystywana jest do mycia hali produkcyjnej oraz do celów bytowych zatrudnionych osób), - nie wiąże się z wytwarzaniem ścieków technologicznych (ścieki przemysłowe stanowią ścieki z mycia hali produkcyjnej). <p>Monitorowanie obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużycie wody - monitoring zużycia wody prowadzony jest za pomocą przepływomierzy elektromagnetycznych (pomiar ciągły) zainstalowanych na przyłączach do sieci zewnętrznych; częstotliwość odczytów – miesięczna; rejestr ilości zużywanego wody prowadzony w podziale na cele bytowe oraz przemysłowe (mycie hali); monitorowanie obejmuje roczne zużycie wody, z częstotliwością co najmniej raz w roku, - wytwarzanie ścieków - monitoring ilości wytwarzanych ścieków prowadzony jest poprzez rejestr częstości opróżniania zbiornika

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu
	<p>bezodpływowego (ścieki przemysłowe z mycia hali produkcyjnej); monitorowanie obejmuje roczne wytwarzanie ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.</p>
BAT 19	<p>Stosuje się kombinację następujących technik, mających na celu zoptymalizowanie zużycia wody, zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków oraz ograniczenie emisji do wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - recyrkulacja wody – nadmiar wód opadowych i roztopowych (nie odprowadzony do zewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej wzdłuż ul. Podmiejskiej) kierowany jest do szczelnego betonowego zbiornika retencyjnego – odparowującego; woda ze zbiornika retencyjnego – odparowującego wykorzystywana jest do podlewania terenów zielonych (BAT 19 lit. b.); - powierzchnia nieprzepuszczalna – powierzchnia hali technologicznej, w której chwilowo magazynowane są odpady, wykonana w technologii nieprzepuszczalnej dla cieczy (posadzka betonowa, ze zbrojeniem rozproszonym, z wykorzystaniem podwójnej warstwy folii PE); powierzchnie dróg, placów i parkingów wykonane jako tereny utwardzone (plac manewrowy: płyta betonowa, zbrojona włóknem polimerowym, wykonana na warstwie poślizgowej z folii PE) (BAT 19 lit. c.); - techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu – zbiorniki bezodpływowe na ścieki przemysłowe oraz bytowe są regularnie kontrolowane wizyjnie przez przeszkolonego pracownika instalacji pod kątem poziomu wypełnienia i w razie konieczności opróżniane (BAT 19 lit. d.).
BAT 20	<p>Proces produkcji paliwa alternatywnego RDF prowadzony jest bez użycia wody i nie generuje ścieków, ścieki przemysłowe powstają jedynie na skutek mycia hali produkcyjnej. W odniesieniu do ścieków przemysłowych z mycia hali produkcyjnej stosuje się następującą technikę oczyszczania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oczyszczanie wstępne i pierwotne - oddzielanie fizyczne: ścieki przemysłowe z mycia hali produkcyjnej odprowadzane są grawitacyjnie, poprzez separator, do zbiornika bezodpływowego o pojemności 15m³, skąd są okresowo wywożone za pomocą wozów asenizacyjnych do zewnętrznej oczyszczalni ścieków; w separatorze następuje oddzielenie fazy olejowej / ropopochodnej od wody.

3. W zakresie ochrony powietrza:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z **BAT 1, BAT 3, BAT 8, BAT 10, BAT 12, BAT 13, BAT 14, BAT 25, BAT 31** :

Nr konkluzji BAT

Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu

BAT 1

Celem poprawy ogólnej efektywności środowiskowej na instalacji zostanie wdrożony i będzie przestrzegany system zarządzania środowiskowego, zawierający między innymi wykaz strumieni gazów odlotowych (zob. BAT 3).

W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania, w ramach BAT zostanie opracowany i wdrożony plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego - w przypadku jeżeli na etapie eksploatacji instalacji stwierdzone zostanie, że jest on wymagany (zob. opis w BAT 12).

BAT 3

Na instalacji zostanie ustanowiony i będzie prowadzony wykaz strumieni gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego obejmujący:

I. informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:

- a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;
- b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;

II. informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:

- a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;
- b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność;

- c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność;
- d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń.

BAT 8

Na terenie Zakładu będzie prowadzony monitoring emisji zorganizowanych do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT będą stosowane normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów (BAT 25):

Emitory E1(P) i E2(P) w zakresie emisji pyłu z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych (BAT 31):

Emitory E1(P), E2(P), E3(P), E4(P), E5(P), E6(P) oraz E7(P) w zakresie emisji całkowitego LZO z częstotliwością raz na sześć miesięcy.

BAT 10

Prowadzony na terenie Zakładu proces przetwarzania odpadów nie jest procesem biologicznego przetwarzania odpadów.

Z uwagi na stosowany na terenie Zakładu proces mechanicznego przetwarzania odpadów o prognozowanej niskiej zawartości odorogennych frakcji organicznych nie oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.

BAT 12

Z uwagi na stosowany na terenie Zakładu proces mechanicznego przetwarzania odpadów o prognozowanej niskiej zawartości odorogennych frakcji organicznych nie oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.

Jeżeli na etapie eksploatacji dojdzie do uzasadnionej wrażliwości na odory, wtedy zostanie opracowany i wdrożony plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący swoim zakresem:

- protokół zawierający działania i harmonogram,
- protokół monitorowania odorów określony w BAT 10,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

BAT 13

Z uwagi na stosowany na terenie Zakładu proces mechanicznego przetwarzania odpadów o prognozowanej niskiej zawartości odorogennych frakcji organicznych nie oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.

Zastosowana zostanie następująca technika:

Minimalizowanie czasu magazynowania - w celu zapobiegania emisjom odorów nie przewiduje się dłuższego magazynowania odpadów na terenie instalacji. Magazynowanie odpadów kierowanych do procesu oraz odpadów po procesie produkcji RDF będzie tymczasowe - zredukowane do minimum.

BAT 14

W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu i związków organicznych, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, na terenie Zakładu stosowane będą następujące rozwiązania:

- ograniczenie prędkości ruchu kołowego,
- przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych),
- utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach,
- gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji: filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99% (Układ I redukcji emisji, Układ II redukcji emisji) oraz filtry węglowe o bardzo wysokiej skuteczności oczyszczania do 95% - 99% (Układ I, II i III redukcji emisji),
- nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. obszarów ruchu kołowego) za pomocą wody lub mgły wodnej,
- regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników.

BAT 25

W Zakładzie zastosowane zostaną następujące systemy ograniczające emisje do powietrza:

- Układ I – odpylanie separatora powietrznego (urządzenie ochrony powietrza: filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%),
- Układ II - odpylanie całej linii technologicznej z wyłączeniem separatora powietrznego, który posiada własny system odpylania (urządzenie ochrony powietrza: filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%).

Dopuszczalne wielkości emisji zorganizowanej pyłu wskazane w punkcie **III 1.1.** decyzji nie przekraczają poziomu granicznych wielkości emisji dla pyłu (BAT-AEL), określonych w tabeli 6.3 konkluzji BAT.

BAT 31

W Zakładzie zastosowane są następujące systemy ograniczające emisje do powietrza:

- Układ I – odpylanie separatora powietrznego (urządzenie ochrony powietrza: adsorpcja na filtrze węglowym o bardzo wysokiej skuteczności oczyszczania),
- Układ II - odpylanie całej linii technologicznej z wyłączeniem separatora powietrznego, który posiada własny system odpylania (urządzenie ochrony powietrza: adsorpcja na filtrze węglowym o bardzo wysokiej skuteczności oczyszczania),
- Układ III - mechaniczny układ wentylacji hali (urządzenie ochrony powietrza: adsorpcja na filtrach węglowych o bardzo wysokiej skuteczności oczyszczania).

Dopuszczalne wielkości emisji zorganizowanej całkowitego LZO wskazane w punkcie **III 1.1.** decyzji nie przekraczają granicznych wielkości emisji (BAT-AEL), określonych w tabeli 6.5 konkluzji BAT.

4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z **BAT 1, BAT 17, BAT 18:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu
BAT 1	Grupa Fortum w Polsce we wszystkich obszarach swojej działalności posiada wdrożony, certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania obejmujący: <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością wg ISO 9001:2015, - System Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015, - System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy wg ISO 45001:2018,

	- System Zarządzania Energią wg ISO 50001:2018.
BAT 17	<p>W przypadku uzasadnionej dokuczliwości, w ramach systemu zarządzania środowiskowego wdrożony zostanie plan zarządzania hałasem i wibracjami obejmujący:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.
BAT 18	<p>W celu ograniczenia emisji hałasu i wibracji zastosowane będą środki operacyjne, za pomocą następujących technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) urządzenia generujące hałas zlokalizowane zostaną wewnątrz budynku, stanowiącym ochronę akustyczną. Zalecane będzie zamykanie drzwi i okien w celu ograniczenia emisji hałasu na zewnątrz budynku. b) prowadzona będzie kontrola i konserwacja urządzeń, tak aby nie generowały nadmiernej emisji hałasu, w stosunku do wartości znamionowych. Urządzenia obsługiwane będą przez doświadczony i przeszkolony personel. c) stosowanie urządzeń/maszyn o relatywnie niskim poziomie generowanego hałasu, tam gdzie jest to możliwe. d) przeprowadzane będą okresowe kontrole hałasu i wibracji przez profesjonalną firmę, posiadającą wymagane uprawnienia w tym zakresie. e) instalacja będzie pracowała wyłącznie w porze dnia (na dwie zmiany), w porze nocy będą pracowały jedynie źródła hałasu w postaci wentylatorów. Zapewnione zostanie ograniczenie emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i ich przetwarzaniem.

5. W zakresie gospodarki odpadami.

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT 2, BAT 4, BAT 5, BAT 24:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu
------------------	---

<p>BAT 2</p>	<p>Prowadzone będą procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i będą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów.</p> <p>Prowadzone będą procedury odbioru mające na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwią określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów.</p> <p>Prowadzony będzie system śledzenia lokalizacji odpadów oraz wykaz ilości odpadów w zakładzie. Wykaz ten zawierał będzie wszystkie informacje wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór, magazynowanie, przetwarzanie lub przenoszenie poza zakład. Zostanie opracowany i wdrożony system zarządzania jakością produktu w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia z oczekiwaniami, na przykład na podstawie istniejących norm EN. System zarządzania pozwoli również monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu może obejmować analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów.</p> <p>Odpady wysegregowane w trakcie procesu produkcji RDF (tj. metale żelazne, nieżelazne oraz materiał inertny) będą magazynowane selektywnie, w zależności od ich właściwości, co umożliwi łatwiejsze i bezpieczniejsze względem środowiska ich dalsze zagospodarowanie. Segregacja odpadów polegać będzie na fizycznym oddzieleniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenie czasu i miejsca magazynowania odpadów.</p> <p>Zgodność zapewniana będzie dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych między odpadami podczas mieszania, łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem.</p> <p>Sortowanie dostarczanych odpadów stałych, mające na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów, będzie miało miejsce przed ich przybyciem do zakładu w instalacjach zewnętrznych.</p>
<p>BAT 4</p>	<p>Stosowane będą następujące techniki ograniczające ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów:</p> <p>a) Zoptymalizowane miejsce/a magazynowania:</p> <p>i. miejsce magazynowania usytuowane możliwie jak najdalej z</p>

	<p>technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych</p> <p>ii. miejsce magazynowania usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu</p> <p>b) Odpowiednia pojemność magazynowania:</p> <p>i. W ramach instalacji nie przewiduje się dłuższego magazynowania. W niniejszej instalacji będzie miało miejsce tylko tymczasowe magazynowanie w hali technologicznej na powierzchni przewidzianej jako bufor magazynowy odpadów surowych o powierzchni ok. 350 m².</p> <p>ii. ilość przechowywanych odpadów będzie regularnie monitorowana, pod kątem dopuszczalnej pojemności magazynowania,</p> <p>iii. prowadzony będzie monitoring ilościowo – jakościowy odpadów kierowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego RDF oraz wytworzonego paliwa alternatywnego RDF,</p> <p>iv. prowadzona będzie na bieżąco ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów, zgodnie z katalogiem odpadów,</p> <p>v. prowadzony będzie monitoring miejsc magazynowania odpadów, istotny z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej, zgodny z wymaganiami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.</p> <p>c) Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:</p> <p>i. sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów będzie wyraźnie udokumentowany i oznakowany,</p> <p>ii. odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. będą zabezpieczone przed niekorzystnymi warunkami otoczenia.</p>
BAT 5	<p>Zostaną opracowane i wdrożone następujące procedury postępowania z odpadami i przemieszczania ich:</p> <ul style="list-style-type: none"> - postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmował się będzie kompetentny personel, - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów będzie należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, - będą stosowane środki ograniczające ewentualne wycieki, takie jak szczelne posadzki, mimo, iż ze względu na charakter odpadów nie przewiduje się powstawania wycieków.
BAT 24	<p>Odpady dostarczane będą na teren instalacji w naczepach samochodów ciężarowych,</p>

	w szczególności pojazdów typu walking floor, w związku z czym nie przewiduje się produkowania dodatkowych ilości opakowań zabezpieczających przywożone odpady.
--	--

6. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 23**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu
BAT 11	Monitorowanie obejmie bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie będzie prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji) i będzie uwzględniało wszelkie istotne zmiany w zakładzie/instalacji.
BAT 23	<p>Zostanie zapewnione efektywne zużycie energii poprzez definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii wyrażone w kWh/tonę przetwarzanych odpadów) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań.</p> <p>Rejestr bilansu energetycznego będzie zapewniał podział zużycia i wytwarzania energii (w tym wywozu) według rodzaju źródła (tj. energii elektrycznej, paliwa alternatywnego RDF). Będzie obejmował on:</p> <ul style="list-style-type: none"> - informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii; - informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz w postaci paliwa alternatywnego RDF; - informacje o przepływie energii pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym. <p>Rejestr bilansu energetycznego będzie dostosowany do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.</p>

7. W zakresie awarii przemysłowych.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 21**:

Nr konkluzji	Sposób realizacji w instalacji FORTUM w Zawierciu

BAT	
BAT 21	<p>W celu zapobiegania i ograniczenia skutków stosowane będą się następujące środki ochrony:</p> <ul style="list-style-type: none"> - system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, - dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych. <p>W ramach zarządzania emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii zostaną ustanowione procedury i wprowadzone techniczne przepisy dotyczące zarządzania (pod względem możliwego ograniczenia) emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów, takimi jak emisje z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa.</p> <p>W ramach systemu rejestracji i oceny incydentów/awarii będzie prowadzony rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji jak również procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.</p>

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

a) Maksymalne dopuszczalne poziomy emisji

Symbol emitora	Źródło emisji	Urządzenia ochrony powietrza	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalny poziom emisji BAT-AEL [mg/Nm ³]
E1(P)	Układ I - odpylanie separatora powietrznego	filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%	Pył ogółem*	4,2
		filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%		
		filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%		
		filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%		
		filtr workowy/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%		
		filtr węglowy o bardzo wysokiej skuteczności oczyszczania		
E2(P)	Układ II - odpylanie całej linii technologicznej z wyłączeniem separatora powietrznego, który posiada własny system odpylania	filtr workowo/tkaninowy o bardzo wysokiej skuteczności odpylania do 99%	Pył ogółem*	4,2
		filtr węglowy o bardzo wysokiej skuteczności oczyszczania	Całkowite LZO	11,0
E3(P)	Układ III - mechaniczny układ wentylacji hali składający się z pięciu wentylatorów	filtry węglowe o bardzo wysokiej skuteczności oczyszczania	Całkowite LZO	11,0
E4(P)				
E5(P)				
E6(P)				

Symbol emitora	Źródło emisji	Urządzenia ochrony powietrza	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalny poziom emisji BAT-AEL [mg/Nm ³]
E7(P)	wyciągowych na dachu hali, wyposażonych			

* - pył ogółem = pył zawieszony PM10 = pył zawieszony PM2,5

b) Dopuszczalna emisja roczna z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Pył ogółem	0,746
Pył zawieszony PM10	0,746
Pył zawieszony PM2,5	0,746
Całkowite LZO, w tym:	9,3801
Aceton	6,88
Octan etylu	1,926
Octan metylu	0,528
Dwusiarczek dwumetylu	0,02304
Dwusiarczek węgla	0,02304

1.2. Dopuszczalna emisja godzinowa i roczna z operacji transportowych wewnątrz hali

a) Maksymalna dopuszczalna emisja godzinowa

Symbol emitora	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna z jednego emitora [kg/h]
E3(P) E4(P)	Układ III - mechaniczny układ wentylacji hali składający się z pięciu	Pył ogółem	0,001199
		Pył zawieszony PM10	0,001199
		Pył zawieszony PM2,5	0,001199

Symbol emitora	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Emisja maksymalna z jednego emitora [kg/h]
	wentylatorów wyciągowych na dachu hali, wyposażonych w filtry z węglem aktywnym	Dwutlenek siarki	0,0001918
		Tlenki azotu jako NO ₂	0,0,01918
		Tlenek węgla	0,2398
		Całkowite LZO, w tym:	0,0077
		Węglowodory alifatyczne	0,00601
		Węglowodory aromatyczne	0,001476
		Benzen	0,0002094
E5(P) E6(P) E7(P)	Układ III - mechaniczny układ wentylacji hali składający się z pięciu wentylatorów wyciągowych na dachu hali, wyposażonych w filtry z węglem aktywnym	Pył ogółem	0,001034
		Pył zawieszony PM10	0,001034
		Pył zawieszony PM2,5	0,001034
		Dwutlenek siarki	0,0001654
		Tlenki azotu jako NO ₂	0,01654
		Tlenek węgla	0,2068
		Całkowite LZO, w tym:	0,0066
		Węglowodory alifatyczne	0,00519
		Węglowodory aromatyczne	0,001273
		Benzen	0,0001806

b) Dopuszczalna emisja roczna z operacji transportowych wewnątrz hali

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Pył ogółem	0,0264
Pył zawieszony PM10	0,0264
Pył zawieszony PM2,5	0,0264
Dwutlenek siarki	0,0042
Tlenki azotu jako NO ₂	0,4224

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Tlenek węgla	5,28
Całkowite LZO, w tym:	0,1695
Węglowodory alifatyczne	0,1324
Węglowodory aromatyczne	0,0325
Benzen	0,0046

1.3. Dopuszczalna emisja roczna z całego zakładu

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
-	[Mg/rok]
Pył ogółem	0,772
Pył zawieszony PM10	0,772
Pył zawieszony PM2,5	0,772
Dwutlenek siarki	0,00422
Tlenki azotu jako NO ₂	0,422
Tlenek węgla	5,28
Całkowite LZO, w tym:	9,5496
Węglowodory alifatyczne	0,1324
Węglowodory aromatyczne	0,0325
Benzen	0,00461
Aceton	6,88
Octan etylu	1,926
Octan metylu	0,528
Dwusiarczek dwumetylu	0,02304
Dwusiarczek węgla	0,02304

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Dopuszczalny poziom hałasu, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ (równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia i nocy) mogący przenikać do środowiska nie może

przekroczyć następujących wartości na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej:

- w porze dnia $L_{Aeq D}$ - 55 dB,
- w porze nocy $L_{Aeq N}$ - 45 dB.

IV. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- przetwarzanie odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania odpadów.

1. Wytwarzanie odpadów.

Eksplatacja instalacji wiąże się z regularnie przeprowadzanymi remontami oraz przeglądami serwisowymi, w trakcie których powstają odpady związane z jej obsługą.

1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w związku z eksploatacją instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
ODPADY TECHNOLOGICZNE (wytwarzane w procesie przetwarzania)			
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100 000
2.	19 12 02	Metale żelazne	10 000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000
4.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10 000
POZOSTAŁE ODPADY POWSTAJĄCE W ZWIĄZKU Z EKSPLOATACJĄ INSTALACJI			
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych – mineralne oleje smarowe	0,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
6.	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)	0,5
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,25
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,25
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,5
2.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
3.	16 01 17	Metale żelazne	0,5
4.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,5

1.2 Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, przewidzianych do wytworzenia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady wytwarzane w związku z wymianą olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach	Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie o różnym składzie chemicznym i zastosowaniach, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne		
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych –		

		mineralne oleje smarowe		także np. przerobu smoły węglowej.
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		Mieszanina ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych. Są to łącznie gromadzone oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po wykorzystanych substancjach, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad stały, łatwopalny zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Są to tworzywa sztuczne zanieczyszczone mieszaniną węglowodorów aromatycznych i polimerów.
6.	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)	Odpady powstałe w wyniku użytkowania tkanin do wycierania, nie nadających się do dalszego wykorzystania.	Odpad stały, łatwopalny zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, np. czyściwo, zanieczyszczone materiały włókiennicze z domieszką tekstyliów. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda tłuszcz, węgiel, wodór, polimery synt.) celuloza skrobia, węglowodory alifat., aromat. polipropylen, poliester etc.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstały w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń obsługujących instalację	Lampy wysokoprężne rtęciowe i sodowe wymontowane ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierające metaliczną rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy.

8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe		Zużyte urządzenia oparte na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody niklowo - kadmowej oraz roztworu wodnego kwasu siarkowego spełniającego funkcję elektrolitu w obudowach z tworzyw sztucznych.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstałe w wyniku użytkowania filtrów nie nadających się do dalszego wykorzystania.	Odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Są to filtry o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Zawierają głównie celulozę, skrobię węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester.
2.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad powstały w wyniku eksploatacji pojazdów obsługujących instalację.	Odpad w postaci stałej, zbudowany z różnych materiałów w tym gumy, stali, tkaniny, zespolonych w sposób trwały.
3.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad powstały w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń obsługujących instalację.	Odpady stałe o dużej gęstości, w których składzie dominuje żelazo, zawierają również węgiel i inne dodatki stopowe takie jak; nikiel mangan, chrom itp. charakteryzują się dobrym przewodnictwem elektrycznym i cieplnym, dużą wytrzymałością mechaniczną, podatnością na obróbkę plastyczną i mechaniczną - części

				zamienne maszyn i urządzeń. Mogą ulegać korozji. Wykazują właściwości magnetyczne.
4.	16 01 22	Inne niewymienione elementy		Odpady stałe o różnych rozmiarach - zużyte bądź uszkodzone gumowe elementy taśmociągów.
5.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad powstały w procesie produkcji paliwa alternatywnego RDF.	Odpady stałe o dużej gęstości, w których składzie dominuje żelazo, zawierają również węgiel i inne dodatki stopowe takie jak; nikiel mangan, chrom itp. charakteryzują się dobrym przewodnictwem elektrycznym i cieplnym, dużą wytrzymałością mechaniczną, podatnością na obróbkę plastyczną i mechaniczną. Mogą ulegać korozji. Wykazują właściwości magnetyczne.
6.	19 12 03	Metale nieżelazne		Odpady stałe o różnych rozmiarach i kształtach - mieszanina metali kolorowych, niemagnetycznych, głównie aluminium i jego stopów, miedzi i stopów miedzi.
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)		Odpady stałe o zróżnicowanym składzie chemicznym, w stanie sypkim, powstałe w wyniku rozdrabniania i sortowania odpadów.
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)		Odpady stałe, zawierające mieszaninę tworzyw sztucznych, gumy, drewna. Paliwo alternatywne charakteryzuje się wysoką wartością opałową.

				Stosowane w przemyśle cementowym jako zamiennik węgla kamiennego i mazutu.
--	--	--	--	--

1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów, dalszy sposób gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie	Zagospodarowanie
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych – mineralne oleje smarowe	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do

				unieszkodliwienia
6.	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)	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji.	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
Odpady inne niż niebezpieczne				
1.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
2.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub, w przypadku braku możliwości odzysku, do unieszkodliwienia
3.	16 01 17	Metale żelazne	Magazynowane selektywnie w pojemnikach w wydzielonym miejscu	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku

			na terenie hali produkcyjnej	
4.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady niemagazynowane na terenie instalacji	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia
5.	19 12 02	Metale żelazne	Magazynowane selektywnie w kontenerach w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowane selektywnie w kontenerach w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
7.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Magazynowane luzem w pryzmach w boksie magazynowym w wyznaczonym miejscu w hali produkcyjnej jako materiał inertny	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
8.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowane selektywnie w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej (bufor magazynowy paliwa RDF)	Odpady przekazywane do odzysku w procesie termicznego przekształcania w Elektrociepłowni Zabrze

2. Przetwarzanie odpadów.

2.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Przetwarzanie będzie prowadzone na terenie FORTUM Silesia S.A. przy ul. Podmiejskiej 130 w Zawierciu na terenie działki geodezyjnych o numerze ewidencyjnym 1095/36 (obręb Marciszów).

Roczna moc produkcyjna wynosi 100 tys. ton rocznie gotowego paliwa alternatywnego RDF. Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 110 000 Mg/rok.

Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach przetwarzane odpady poddane będą procesowi **R12** wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji **R1–R11**.

1.2. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	50 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	50 000
3.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	50 000
4.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	50 000
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	50 000
6.	17 02 01	Drewno	50 000
7.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50 000
8.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	50 000
9.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	50 000
10.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	50 000
11.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	50 000
12.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	50 000
13.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	50 000
14.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	50 000
15.	19 12 08	Tekstyli	50 000
16.	20 01 11	Tekstyli	50 000
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	50 000
18.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	50 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
19.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	50 000
20.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	50 000
21.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	50 000
22.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50 000
23.	19 12 01	Papier i tektura	50 000
24.	20 01 01	Papier i tektura	50 000
25.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	50 000
26.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	50 000
27.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	50 000
28.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	50 000
29.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	50 000
30.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50 000
31.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	50 000
32.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	50 000
33.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50 000
34.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	50 000
35.	17 03 80	Odpadowa papa	50 000
36.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	50 000
37.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	100 000
38.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	50 000
	RAZEM NIE WIĘCEJ NIŻ:		Do 110 000

Całkowita ilość odpadów kierowanych do procesu przetwarzania w instalacji w ciągu roku nie przekroczy sumarycznie 110 000 Mg/rok.

2.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku), w związku z eksploatacją instalacji produkcji paliwa alternatywnego, w okresie roku.

W wyniku procesu odzysku **R12** w instalacji produkcji paliwa alternatywnego wytwarzane są następujące odpady:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	10 000
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000
3.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10 000
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	100 000
RAZEM			Łącznie nie więcej niż 110 000

2.3 Magazynowanie odpadów, przewidzianych do przetwarzania.

Odpady magazynowane są w zamkniętej hali, na szczelnym, nieprzepuszczalnym podłożu, (bufor magazynowy odpadów).

2.3.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

L p.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
Odpady kierowane do procesu przetwarzania – bufor magazynowy odpadów				
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	175,0	50 000
2.	03 01 01	Odpady kory i korka	175,0	50 000
3.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione	175,0	50 000

	w 03 01 04		
4.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	175,0 50 000
5.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	175,0 50 000
6.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	175,0 50 000
7.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	175,0 50 000
8.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	175,0 50 000
9.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	175,0 50 000
10.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	175,0 50 000
11.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	175,0 50 000
12.	04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	175,0 50 000
13.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	175,0 50 000
14.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	175,0 50 000
15.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	175,0 50 000
16.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	175,0 50 000

17. 09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	175,0	50 000
18. 12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	175,0	50 000
19. 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	175,0	50 000
20. 15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	175,0	50 000
21. 15 01 03	Opakowania z drewna	175,0	50 000
22. 15 01 09	Opakowania z tekstyliów	175,0	50 000
23. 15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	175,0	50 000
24. 16 01 19	Tworzywa sztuczne	175,0	50 000
25. 17 02 01	Drewno	175,0	50 000
26. 17 02 03	Tworzywa sztuczne	175,0	50 000
27. 17 03 80	Odpadowa papa	175,0	50 000
28. 19 12 01	Papier i tektura	175,0	50 000
29. 19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	175,0	50 000
30. 19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	175,0	50 000
31. 19 12 08	Tekstylia	175,0	50 000
32. 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	175,0	50 000
33. 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione	175,0	100 000

w 19 12 11

34. 20 01 01	Papier i tektura	175,0	50 000
35. 20 01 11	Tekstyliia	175,0	50 000
36. 20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	175,0	50 000
37. 20 01 39	Tworzywa sztuczne	175,0	50 000
38. 20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	175,0	50 000
ŁACZNIE		175,0	110 000

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynosi – 175,0 Mg.

Całkowita pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów:

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynosi 411,20 Mg.

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

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania, wytwarzania i przetwarzania odpadów”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w FORTUM Silesia S.A., wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych xxxxxxxxxxxx uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu z 14 marca 2024 r. znak: PZ.5268.8.2024.GN

V. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

W czasie eksploatacji instalacji prowadzony jest monitoring i pomiary obejmujące:

- monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych,
- pomiary emisji pyłów i gazów do powietrza,
- pomiary hałasu w środowisku,

- monitoring ścieków,
- ewidencję jakościową i ilościową wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów,

1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.

Należy prowadzić monitoring parametrów techniczno-technologicznych w następującym zakresie:

- podstawowych parametrów pracy i wydajności instalacji;
- rodzajów i ilości stosowanych mediów (energii elektrycznej, wody).

2. Monitoring procesów technologicznych w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Prowadzący instalację powinien prowadzić monitoring wynikający z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, tj.:

- monitoring emisji do wody (zrzut pośredni) w zakresie, o którym mowa w BAT 7 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 7 zamieszczonym w niniejszej decyzji),
- monitoring rocznego zużycia wody oraz monitoring rocznego wytwarzania ścieków, o których mowa w BAT 11 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 11).

3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

W ramach kontroli emisji substancji do powietrza prowadzący instalację zobowiązany jest do:

1. Monitorowania zorganizowanej emisji, z emitora E1(P) i E2(P) w zakresie emisji pyłu oraz całkowitego LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy, zgodnie z normami EN, ISO

i normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

2. Monitorowania zorganizowanej emisji, z emitora E3(P), E4(P), E5(P), E6(P) oraz E7(P) w zakresie emisji całkowitego LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy, zgodnie z normami EN, ISO i normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

3. Wdrożenia na instalacji planu zarządzania odorami, stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1 pkt XIV), zawierającego wszystkie elementy wymienione w BAT 12 oraz dokonywania regularnych przeglądów tego planu z częstotliwością minimum 1 raz na dwa lat oraz każdorazowo po pojawieniu się skargi/interwencji podmiotów wrażliwych – w przypadku gdy w trakcie eksploatacji instalacji w obiektach wrażliwych odczuwana będzie/stwierdzona zostanie dokuczliwość odorowa.

4. Monitoring hałasu w środowisku.

Dla instalacji winny być prowadzone pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy prowadzić raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki pomiarowe w wyznaczonych punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów chronionych akustycznie.

5. Monitorowanie i kontrola odzysku odpadów.

Na terenie instalacji prowadzony będzie monitoring miejsc magazynowania odpadów, istotny z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej, zgodny z wymaganiami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Na terenie instalacji będzie prowadzony monitoring w zakresie zgodnym z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 29 sierpnia 2019 r. w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów.

Na terenie instalacji odpady magazynowane będą zgodnie z wytycznymi Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów.

6. Ewidencja odpadów.

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

Procedury monitorowania odpadów wytwarzanych i kierowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego RDF są zgodne z zapisami Ustawy o odpadach. Na terenie instalacji:

- Prowadzony będzie monitoring ilościowo – jakościowy odpadów kierowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego RDF,
- Prowadzony będzie monitoring ilościowo – jakościowy wytworzonego paliwa alternatywnego RDF,
- Prowadzony będzie monitoring ilościowo – jakościowy odpadów wytwarzanych w procesie,

- Prowadzone będzie właściwe magazynowanie wytworzonych odpadów oraz przekazywanie ich uprawnionym podmiotom,
- Prowadzona będzie na bieżąco ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów zgodnie z katalogiem odpadów.

VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.

Przedmiotowa instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF nie wymaga okresu rozruchu oraz okresu wyłączania.

Praca instalacji rozpoczyna się po bezpośrednim włączeniu urządzeń. Przed uruchomieniem urządzeń technologicznych zostaje włączona instalacja odprowadzania gazów odciąganych z nad linii technologicznej oraz z nad separatora powietrznego.

Zakończenie pracy instalacji ma miejsce w momencie wyłączenia urządzeń. Po wyłączeniu urządzeń technologicznych zostaje wyłączona instalacja odprowadzania gazów odciąganych z nad linii technologicznej oraz z nad separatora powietrznego.

Każdorazowy moment włączenia i wyłączenia instalacji nie wpływa na zwiększenie emisji substancji do powietrza w porównaniu z normalną pracą instalacji.

2. W przypadku awarii urządzeń ochrony powietrza.

Nie określa się warunków emisji w przypadku uszkodzenia urządzeń technologicznych oraz urządzeń ochrony powietrza.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń technologicznych zostaną one zatrzymane i nie będą one użytkowane do czasu usunięcia awarii, wobec czego nie będą powodowały emisji do powietrza.

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń ochrony powietrza, instalacja technologiczna będzie zatrzymana i wyłączana do czasu usunięcia awarii, wobec czego nie będzie występowała emisja do powietrza.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowych.

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Na terenie zakładu obowiązują następujące procedury, mające na celu ograniczenie wystąpienia zdarzeń potencjalnie zagrażających środowisku, a przede wszystkim zdrowiu człowieka:

- regularne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie BHP, ochrony środowiska i obsługi maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie;
- odpowiednia kontrola procesów w ramach wszystkich trybów działania, tj. przygotowanie, rozruch, rutynowe działanie, zamknięcie i warunki nietypowe;
- identyfikowanie kluczowych wskaźników wydajności oraz metod pomiaru i kontrolowania tych parametrów (np. wydajność, przepływ, zużycie wody);
- ustanawianie regularnych konserwacji na podstawie opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również wszelkich awarii sprzętu i ich konsekwencji;
- przegląd zgodności z obowiązującym ustawodawstwem środowiskowym oraz warunkami pozwoleń środowiskowych będących w posiadaniu instalacji;
- ustanawianie i utrzymywanie procedur identyfikacji możliwości i reakcji na wypadki i sytuacje nadzwyczajne oraz zapobiegania i łagodzenia wpływów na środowisko, które mogą być z nimi związane.

2. Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej

W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwe organy Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużytych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdujące się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
- 5) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 7) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_359” lub „OE.PZ.POMIARY_359”.

B. Zobowiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

- 8) Gromadzenia wyników monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej i przedstawiania ich na wezwanie organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
- 9) Aktualizowania informacji w zakresie gospodarki wodno-ściekowej zawartych w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym, jeśli w wyniku analizy danych z monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej stwierdzona zostanie niezgodność zapisów pozwolenia zintegrowanego ze stanem faktycznym.

C. Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:

- 10) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu powietrza.
- 11) Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonywanych pomiarów emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów. Przedłożone sprawozdanie powinno umożliwić bezpośrednie porównanie wartości otrzymanych w wyniku wykonania pomiarów z wartościami określonymi jako dopuszczalna emisja substancji do powietrza w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym.

12) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, między innymi w przypadku konieczności wprowadzenia planu zarządzania odorami.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

XI. Zabezpieczenie roszczeń.

Ustanawiam posiadaczowi odpadów: Fortum Silesia S.A. z siedzibą w Zabrze przy ul. ks. Doktora Antoniego Korczoka 15, (NIP: 648-00-01-289) prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie paliwa alternatywnego RDF, zlokalizowanej przy ul. Podmiejskiej 130 w Zawierciu, zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, w formie gwarancji bankowej, xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx 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 ww. ustawy o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. 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.

Jeżeli w przypadku, o którym mowa w art. 26a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, posiadacz odpadów nie zwrócił poniesionych przez właściwy organ kosztów działań polegających na usunięciu odpadów i gospodarowaniu nimi zgodnie z art. 26a ust. 6 ustawy o odpadach, środki z zabezpieczenia roszczeń przeznacza się na pokrycie tych kosztów.

XII. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.

I. Uzasadnienie faktyczne:

Pismem z dnia 12 lipca 2023 r., Fortum Silesia S.A. z siedzibą w Zabrze przy ul. ks. Doktora Antoniego Korczoka 15, zwróciła się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie paliwa alternatywnego RDF, zlokalizowanej przy ul. Podmiejskiej 130 w Zawierciu.

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

- 1) zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ);
- 2) operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu znak: PZ.5268.5.2023.GN z dnia 28 marca 2023 r., oraz operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania, wytwarzania i przetwarzania odpadów ze stycznia 2024 roku wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu znak: PZ.5268.8.2024.GN z dnia 14 marca 2024 r. uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej;
- 3) potwierdzenie wniesienia opłaty rejestracyjnej za wniosek.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z punktem 5 podpunkt 3 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 r., poz.1169), a także do § 2 ust.1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839).

Realizacja tego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Prezydenta Miasta Zawiercie z dnia 10 marca 2021 r. o znaku sprawy: WOŚ.6220.17.2020, numer dokumentu: WOŚ.6220.17.22.2020.ADT

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;

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 2024 r. poz. 1112), dane dotyczące wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

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

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące wydania pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 29 sierpnia 2023 r., 30 sierpnia 2023 r., 28 listopada 2024 r., 26 stycznia 2024 r. oraz 20 sierpnia 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia:

21 września 2023 r., 23 października 2023 r., 26 października 2023 r., 11 grudnia 2023 r.,

21 grudnia 2023 r., 6 lutego 2024 r., 15 lutego 2024 r., 19 lutego 2024 r., 2 lipca 2024 r., 17 lipca 2024 r., 29 sierpnia 2024 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 24 lipca 2023 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez spółkę Fortum Silesia S.A. z siedzibą w Zabrze w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie, zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Podmiejskiej 130, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Zawiercie oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni.

W toku przedmiotowego postępowania, zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ustawy POŚ, pismem z dnia 5 października 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-000454/23 oraz z pismem z dnia 5 kwietnia 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-001700/23, Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 z późn. zm., dalej: ustawa o odpadach), oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Zawierciu, po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 26 czerwca 2024 r. o znaku PZ.5268.15.2024.2.EK, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem z 14 marca 2024 r. nr 6/PZ/2024.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania:

- pismem z 5 października 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001701/23, wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska,
- pismem z 25 lipca 2023 r. o znaku OE-PZ.KW-001297/23 wystąpił do Prezydenta Miasta Zawiercie, o przedstawienie opinii do złożonego przez Fortum Silesia S.A. z siedzibą w Zabrze wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z 6 sierpnia 2024 r. o znaku DCIN.7060.55.2024.ZU.AB.PS, zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie, zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Podmiejskiej 130, eksploatowanej przez Fortum Silesia S.A. z siedzibą w Zabrze.

Postanowieniem z dnia 16 września 2024 r. nr 776/OE/2024, Marszałek Województwa Śląskiego określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń dla posiadacza odpadów zgodnie z art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach, w zw. z § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy POŚ.

Strona wniosła zabezpieczenie roszczeń, zgodnie z treścią postanowienia.

Pismem z dnia 21 października 2024 r. o znaku OE-WS-PZ.KW-00330/24 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji mają prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie 7 dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do zebranych dowodów i materiałów.

III. Uzasadnienie prawne:

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

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

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

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

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

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako

całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Podmiejskiej 130.

W części I pozwolenia, organ, kierując się wymaganiami art. 188 ust. 2, określił rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Oprócz tego, w pozwoleniu znalazły się szczegółowe zapisy dotyczące:

- 1) Ochrony powietrza,
- 2) Ochrony przed hałasem,
- 3) Gospodarki wodno-ściekowej,
- 4) Gospodarki odpadami.

1. W zakresie ochrony powietrza:

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. W dokumentacji wnioskowej porównano sposób prowadzenia działalności na terenie zakładu, z zaleceniami w zakresie zapobiegania i ograniczania emisji, zawartymi w decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie **II. 3.** pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

W punkcie **III. 1.** pozwolenia zintegrowanego ustalono rodzaje i ilości substancji dopuszczane do wprowadzania do powietrza z instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF (instalacja IPPC). Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez operatora instalacji. Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 845) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z informacjami przedstawionymi przez wnioskodawcę, emitory E3(P) – E7(P) służą do wentylacji hali technologicznej i nie będzie nimi odprowadzany pył znad linii technologicznej. Linia technologiczna ma posiadać szczelne obudowy, które mają uniemożliwiać przedostawanie się zapyłonego powietrza do hali technologicznej. Linia technologiczna posiada własny, dedykowany układ odpylania, przez który odprowadzane jest powietrze odciągane znad linii technologicznej. W związku z powyższym oraz zgodnie z wnioskiem strony, dla emitorów tych określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłu w kg/h.

Zgodnie z zapisami art. 225 ust.1. ustawy POŚ na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo

budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Biorąc pod uwagę, że instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF w Zawierciu jest instalacją nową oraz ze względu na fakt, że na terenie obszaru na którym ma być zlokalizowana zostało stwierdzone przekroczenie standardów jakości powietrza dla pyłu zawieszonego PM_{2,5} konieczne było przeprowadzenie dla ww. instalacji postępowania kompensacyjnego zgodnie z wymaganiami art. 225 ustawy POŚ. Zgodnie z zapisami ustępu 3 ww. art. 225 ustawy POŚ za zgodą organu prowadzącego postępowanie kompensacyjne, redukcja ilości substancji, może być dokonana na obszarze gminy sąsiadującej z gminą, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Zgodnie z zapisami art. 225 ust. 5 ustawy POŚ łączna redukcja ilości substancji powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość substancji dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji lub z instalacji zmienionej w sposób istotny. Maksymalna prognozowana łączna emisja zorganizowana pyłu z Zakładu (emitory punktowe) została określona na poziomie 0,772 Mg/rok. Uwzględniając powyższe, wymagany ładunek redukcji emisji pyłu wynosi 1,004 Mg/rok.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej kompensacja pyłu miała zostać przeprowadzona z dwoma podmiotami tj.

- ze spółką LIDMAN ENERGETYKA CIEPLNA Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, obecnie eksploatującą Ciepłownię w Myszkowie, poprzez zmniejszenie czasu pracy.

Dostępna do kompensacji ilość pyłu zawieszonego PM_{2,5} wynosi 0,50 Mg/rok;
- kotłownią węglową, zlokalizowaną w Zawierciu przy ul. Krzywej 3, poprzez jej likwidację (kotłownia należąca do Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.).

Dostępna do kompensacji ilość pyłu zawieszonego PM_{2,5} wynosi 0,5097 Mg/rok. Sumaryczna dostępna do kompensacji ilość pyłu zawieszonego z obu wyżej wymienianych zakładów wynosi 1,0097 Mg, co w całości pokrywa zapotrzebowanie na pył zawieszony dla nowej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF wynoszące 1,004 Mg/rok.

Stosowne oświadczenia o wyrażeniu zgody przez uczestników postępowania kompensacyjnego na dokonanie redukcji emisji pyłu z ich instalacji zostały dołączone do dokumentacji wnioskowej.

Do wniosku operator instalacji dołączył decyzję Starosty Myszkowskiego z dnia 03.10.2023 r., znak: OŚR.6224.10.2015, potwierdzającą redukcję emisji pyłu zawieszonego PM_{2,5} z ciepłowni prowadzonej przez LIDMAN ENERGETYKA CIEPLNA Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej. Zgodnie z uzasadnieniem ww.

decyzji, zmniejszenie wielkości emisji rocznej pyłu związane było z wycofaniem z eksploatacji kotła WR-5 nr 2 oraz ograniczeniem czasu pracy pozostałych kotłów.

Do wniosku zostało również dołączone oświadczenie Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o., w którym zapisano, że trwała likwidacja i zaprzestanie eksploatacji kotłowni biorącej udział w postępowaniu kompensacyjnym zaplanowano najpóźniej do dnia 21 grudnia 2023 roku. Pismem z dnia 22 stycznia 2024 roku, znak: L.dz.474/2024 Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu poinformował organ oraz prowadzącą instalację, że w miesiącu listopadzie 2023 roku, zlikwidowano dwa kotły zlokalizowane w Zawierciu przy ul. Krzywej 3, a tym samym zakończono eksploatację kotłowni węglowej zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Krzywej 3.

W punkcie **VI. 1** pozwolenia określono warunki charakteryzujące pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy POŚ.

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

Jednocześnie, zgodnie z wymaganiami art. 147 ust. 4 i 5 ww. ustawy POŚ, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek ten należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

W punkcie **IX. C** pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy POŚ, określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

2. W zakresie ochrony przed hałasem.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF o mocy produkcyjnej 100 tys. ton rocznie należąca do Fortum Silesia S.A. zlokalizowana zostanie w Zawierciu przy ul. Podmiejskiej 130, na działce o numerze ewidencyjnym 1095/36 obręb Marciszów. Wskazana lokalizacja zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów obejmujących Strefę Aktywności Gospodarczej w Zawierciu – Obszar „A”, położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej i Technologicznej wraz z otoczeniem) oznaczona została jako 1ITO - tereny infrastruktury związanej z gospodarowaniem odpadami. Produkcja paliwa alternatywnego poprzedzona jest procesem przygotowawczym, polegającym na

rozdrabnianiu odpadów w rozdrabniaczu jednowałowym, separacji metali żelaznych i nieżelaznych oraz oczyszczeniu z zanieczyszczeń inertnych na separatorze powietrznym.

Składową instalacji stanowią: hala produkcyjna wyposażona w bufor magazynowy odpadów, ładowarki kołowe 2 szt. oraz wózek widłowy, podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym, rozdrabniacz jednowałowy, separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, separator powietrzny, przenośnik łańcuchowy zgarniający, bufor magazynowy paliwa RDF, system odpylania.

Zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. oraz uchwałą nr LXXX/1091/23 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 13 kwietnia 2023 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej, Zagłębiowskiej, Kromołowskiej) w najbliższym otoczeniu inwestycji zlokalizowane są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej, zabudowy usługowej oznaczone jako: MN/U1, MN/U2, 1U, 2U, dla których ustalono dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszące odpowiednio dla pory dnia $L_{Aeq D} = 55$ [dB] i nocy $L_{Aeq N} = 45$ [dB], jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych. W ramach wniosku dokonano analizy oddziaływania przedmiotowej instalacji na środowisko, w zakresie emisji hałasu. Wyznaczone metodą obliczeniową izolinie dla wartości 55dB/45dB, nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej.

Dla instalacji obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. Przeprowadzona w ramach wniosku analiza szczegółowych wymagań BAT 17 i BAT 18, wskazuje na spełnienie wymogów konkluzji dotyczących ochrony przed hałasem, w odniesieniu do prowadzonego na terenie zakładu procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.

Składową instalacji stanowią: hala produkcyjna wyposażona w bufor magazynowy odpadów, ładowarki kołowe 2 szt. oraz wózek widłowy, podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym, rozdrabniacz jednowałowy, separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, separator powietrzny, przenośnik łańcuchowy zgarniający, bufor magazynowy paliwa RDF, system odpylania.

Zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. oraz uchwałą nr LXXX/1091/23 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 13 kwietnia 2023 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej, Zagłębiowskiej, Kromołowskiej) w najbliższym otoczeniu inwestycji zlokalizowane są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej, zabudowy usługowej oznaczone jako: MN/U1, MN/U2, 1U, 2U, dla których ustalono dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszące odpowiednio dla pory dnia $L_{Aeq D} = 55$ [dB] i nocy $L_{Aeq N} = 45$ [dB], jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych.

W ramach wniosku dokonano analizy oddziaływania przedmiotowej instalacji na środowisko, w zakresie emisji hałasu. Wyznaczone metodą obliczeniową izolinie dla wartości 55dB/45dB,

nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej.

Dla instalacji obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. Przeprowadzona w ramach wniosku analiza szczegółowych wymagań BAT 17 i BAT 18, wskazuje na spełnienie wymogów konkluzji dotyczących ochrony przed hałasem, w odniesieniu do prowadzonego na terenie zakładu procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.

Składową instalacji stanowią: hala produkcyjna wyposażona w bufor magazynowy odpadów, ładowarki kołowe 2 szt. oraz wózek widłowy, podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym, rozdrabniacz jednowałowy, separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, separator powietrzny, przenośnik łańcuchowy zgarniający, bufor magazynowy paliwa RDF, system odpylania.

Zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. oraz uchwałą nr LXXX/1091/23 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 13 kwietnia 2023 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej, Zagłębiowskiej, Kromołowskiej) w najbliższym otoczeniu inwestycji zlokalizowane są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej, zabudowy usługowej oznaczone jako: MN/U1, MN/U2, 1U, 2U, dla których ustalono dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszące odpowiednio dla pory dnia $L_{Aeq D} = 55$ [dB] i nocy $L_{Aeq N} = 45$ [dB], jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych.

W ramach wniosku dokonano analizy oddziaływania przedmiotowej instalacji na środowisko, w zakresie emisji hałasu. Wyznaczone metodą obliczeniową izolinie dla wartości 55dB/45dB, nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej.

Dla instalacji obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. Przeprowadzona w ramach wniosku analiza szczegółowych wymagań BAT 17 i BAT 18, wskazuje na spełnienie wymogów konkluzji dotyczących ochrony przed hałasem, w odniesieniu do prowadzonego na terenie zakładu procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.

Składową instalacji stanowią: hala produkcyjna wyposażona w bufor magazynowy odpadów, ładowarki kołowe 2 szt. oraz wózek widłowy, podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym, rozdrabniacz jednowałowy, separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, separator powietrzny, przenośnik łańcuchowy zgarniający, bufor magazynowy paliwa RDF, system odpylania.

Zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. oraz uchwałą nr LXXX/1091/23 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 13 kwietnia 2023 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej, Zagłębiowskiej, Kromołowskiej) w najbliższym otoczeniu inwestycji zlokalizowane są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej, zabudowy usługowej oznaczone jako: MN/U1, MN/U2, 1U, 2U, dla których ustalono dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszące odpowiednio dla pory dnia $L_{Aeq D} = 55$ [dB] i nocy $L_{Aeq N} = 45$ [dB], jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych.

W ramach wniosku dokonano analizy oddziaływania przedmiotowej instalacji na środowisko, w zakresie emisji hałasu. Wyznaczone metodą obliczeniową izolinie dla wartości 55dB/45dB, nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej.

Dla instalacji obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. Przeprowadzona w ramach wniosku analiza szczegółowych wymagań BAT 17 i BAT 18, wskazuje na spełnienie wymogów konkluzji dotyczących ochrony przed hałasem, w odniesieniu do prowadzonego na terenie zakładu procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.

Składową instalacji stanowią: hala produkcyjna wyposażona w bufor magazynowy odpadów, ładowarki kołowe 2 szt. oraz wózek widłowy, podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym, rozdrabniacz jednowałowy, separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, separator powietrzny, przenośnik łańcuchowy zgarniający, bufor magazynowy paliwa RDF, system odpylania.

Zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. oraz uchwałą nr LXXX/1091/23 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 13 kwietnia 2023 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej, Zagłębiowskiej, Kromołowskiej) w najbliższym otoczeniu inwestycji zlokalizowane są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej, zabudowy usługowej oznaczone jako: MN/U1, MN/U2, 1U, 2U, dla których ustalono dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszące odpowiednio dla pory dnia $L_{Aeq D} = 55$ [dB] i nocy $L_{Aeq N} = 45$ [dB], jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych.

W ramach wniosku dokonano analizy oddziaływania przedmiotowej instalacji na środowisko, w zakresie emisji hałasu. Wyznaczone metodą obliczeniową izolinie dla wartości 55dB/45dB, nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej. Dla instalacji obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT)

w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE)

2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. Przeprowadzona w ramach wniosku analiza szczegółowych wymagań BAT 17 i BAT 18, wskazuje na spełnienie wymogów konkluzji dotyczących ochrony przed hałasem, w odniesieniu do prowadzonego na terenie zakładu procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.

Składową instalacji stanowią: hala produkcyjna wyposażona w bufor magazynowy odpadów, ładowarki kołowe 2 szt. oraz wózek widłowy, podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym, rozdrabniacz jednowałowy, separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, separator powietrzny, przenośnik łańcuchowy zgarniający, bufor magazynowy paliwa RDF, system odpylania.

Zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. oraz uchwałą nr LXXX/1091/23 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 13 kwietnia 2023 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej, Zagłębiowskiej, Kromołowskiej) w najbliższym otoczeniu inwestycji zlokalizowane są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej, zabudowy usługowej oznaczone jako: MN/U1, MN/U2, 1U, 2U, dla których ustalono dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszące odpowiednio dla pory dnia $L_{Aeq D} = 55$ [dB] i nocy $L_{Aeq N} = 45$ [dB], jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych.

W ramach wniosku dokonano analizy oddziaływania przedmiotowej instalacji na środowisko, w zakresie emisji hałasu. Wyznaczone metodą obliczeniową izolinie dla wartości 55dB/45dB, nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej.

Dla instalacji obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia

2018 r. Przeprowadzona w ramach wniosku analiza szczegółowych wymagań BAT 17 i BAT 18, wskazuje na spełnienie wymogów konkluzji dotyczących ochrony przed hałasem, w odniesieniu do prowadzonego na terenie zakładu procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.

Składową instalacji stanowią: hala produkcyjna wyposażona w bufor magazynowy odpadów, ładowarki kołowe 2 szt. oraz wózek widłowy, podajnik z przenośnikiem łańcuchowym załadowniczym, rozdrabniacz jednowałowy, separator metali żelaznych i separator metali nieżelaznych, separator powietrzny, przenośnik łańcuchowy zgarniający, bufor magazynowy paliwa RDF, system odpylania.

Zgodnie z uchwałą nr LI/642/21 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 29 września 2021 r. oraz uchwałą nr LXXX/1091/23 Rady Miejskiej w Zawierciu z dnia 13 kwietnia 2023 r. (w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Zawiercie dla obszarów położonych w rejonie ulic: Inwestycyjnej, Zagłębiowskiej, Kromołowskiej) w najbliższym otoczeniu inwestycji zlokalizowane są tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, usługowej i mieszkaniowo-usługowej, zabudowy usługowej oznaczone jako: MN/U1, MN/U2, 1U, 2U, dla których ustalono

dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku wynoszące odpowiednio dla pory dnia $L_{Aeq D} = 55$ [dB] i nocy $L_{Aeq N} = 45$ [dB], jak dla terenów mieszkaniowo-usługowych. W ramach wniosku dokonano analizy oddziaływania przedmiotowej instalacji na środowisko, w zakresie emisji hałasu. Wyznaczone metodą obliczeniową izolinie dla wartości 55dB/45dB, nie obejmują swym zasięgiem terenów podlegających ochronie akustycznej.

Dla instalacji obowiązują konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. Przeprowadzona w ramach wniosku analiza szczegółowych wymagań BAT 17 i BAT 18, wskazuje na spełnienie wymogów konkluzji dotyczących ochrony przed hałasem, w odniesieniu do prowadzonego na terenie zakładu procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono:

1) W punkcie **Gospodarka wodna instalacji** – odniesienie się do wody wykorzystywanej w związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF. Zgodnie bowiem z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy POŚ pozwolenie zintegrowane określać winno, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzą warunki, o których mowa w art. 202 ust. 6 (art. 202 ust 6 wskazuje, że w pozwoleniu zintegrowanym ustala się, na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. – Prawo wodne, warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego).

Na potrzeby przedmiotowej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie są pobierane wody powierzchniowe ani podziemne, nie jest też wykorzystywana woda dostarczana z sieci wodociągowej innego podmiotu. Sam proces produkcji paliwa alternatywnego RDF prowadzony w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów, mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych) nie wiąże się z wykorzystywaniem wody. Woda dostarczana z sieci wodociągowej innego podmiotu wykorzystywana jest do mycia hali produkcyjnej oraz do celów bytowych zatrudnionych osób.

2) W punkcie **Gospodarka ściekowa instalacji** – odniesienie się do ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF. Zgodnie bowiem z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane określać winno, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Sam proces produkcji paliwa alternatywnego RDF prowadzony w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów, mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych) nie wiąże się z wytwarzaniem ścieków technologicznych (ścieków przemysłowych z procesu produkcji paliwa alternatywnego RDF). W związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki przemysłowe, stanowiące ścieki z mycia hali produkcyjnej (odprowadzane grawitacyjnie, poprzez separator, do zbiornika bezodpływowego, a następnie okresowo wywożone do zewnętrznej oczyszczalni ścieków). W pozwoleniu zintegrowanym określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z mycia hali produkcyjnej (ścieki te nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 100 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne).

W instalacji nie powstają wody odciekowe.

Odpady magazynowane są w zamkniętej hali, na szczelnych, nieprzepuszczalnych podłozach. Odpady przeznaczone do procesu produkcji paliwa RDF magazynowane są w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej (bufor magazynowy odpadów). Odpady palne (paliwo alternatywne) wytworzone w procesie produkcji paliwa RDF magazynowane są selektywnie w wydzielonym miejscu na terenie hali produkcyjnej (bufor magazynowy paliwa RDF).

Jak wyjaśnił wnioskodawca, instalacja zaprojektowana została w taki sposób, aby każdy samochód, który przywiezie materiał wsadowy do instalacji, został ponownie załadowany wyprodukowanym paliwem alternatywnym, przeznaczonym do wywiezienia z instalacji.

W związku z tym na terenie instalacji prowadzone jest tylko chwilowe magazynowanie odpadów.

Z uwagi na powyższe oraz na fakt, iż chwilowe magazynowanie dotyczy odpadów o stosunkowo niskiej zawartości wilgoci, w instalacji - w miejscach magazynowania odpadów - nie powstają odcieki.

W pozwoleniu zintegrowanym zaznaczono, że niezależnie od eksploatacji instalacji powstają wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni zakładu (odprowadzane do zewnętrznej sieci kanalizacji deszczowej, nadmiar gromadzony w szczelnym betonowym zbiorniku retencyjnym – odparowującym) oraz ścieki bytowe (gromadzone w zbiorniku bezodpływowym, okresowo opróżnianym przez wozy asenizacyjne).

W związku z eksploatacją instalacji nie powstają ścieki ani wody, które byłyby wprowadzane do wód lub do ziemi.

3) W punkcie Dostosowanie do wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i

Rady 2010/75/UE – odniesienie się do kwestii realizacji w instalacji wymogów konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT). W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analizą objęto konkluzje:

- a) BAT 1, mówiącą o tym, że aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie m.in. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem monitorowania i pomiarów (w tym: monitorowania emisji do wody) (punkt V. lit. a)) oraz wykaz strumieni ścieków (punkt XI.),
- b) BAT 3, mówiącą o tym, że w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), obejmujący m.in. opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności, oraz informacje na temat cech charakterystycznych ścieków,
- c) BAT 6, mówiącą o tym, że w przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, przewodność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację),
- d) BAT 7, mówiącą o tym, że w ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej ze 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 7 wskazano częstotliwość i normy dla monitorowania konkretnych substancji/parametrów – w zależności od realizowanego procesu przetwarzania odpadów,
- e) BAT 11, mówiącą o tym, że w ramach BAT monitoruje się m.in. roczne zużycie wody, a także roczne wytwarzanie ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku,
- f) BAT 19, mówiącą o tym, że aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację wskazanych w BAT 19 technik (w tym: 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 (minimalizowanie

- objętości zanieczyszczonych wód opadowych w zakresie zanieczyszczenia gleby lub wody), f. Segregacja ścieków (oddzielanie niezanieczyszczonych ścieków od ścieków, które wymagają oczyszczenia),
- g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca (podłączenie obszaru przetwarzania odpadów do infrastruktury odwadniającej; zawracanie ścieków do obiegu lub odprowadzanie ich do dalszego oczyszczenia), h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków (regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków - ocena ryzyka, naprawa urządzeń; minimalizacja wykorzystania elementów podziemnych - stosowanie elementów naziemnych),
- i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego (zapewnienie odpowiedniej pojemności zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji)).
- g) BAT 20, mówiącą o tym, że aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać ścieki, stosując odpowiednią kombinację wskazanych w BAT 20 technik (w tym: oczyszczanie wstępne i pierwotne, fizyczno-chemiczne przetwarzanie, przetwarzanie biologiczne, usuwanie azotu, usuwanie substancji stałych); w ramach BAT 20 wskazano również – w zależności od realizowanego procesu przetwarzania odpadów – poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1) oraz poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2).
- h) BAT 35, mówiącą o tym, że aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach BAT – w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów – należy stosować wszystkie wymienione techniki: a. Segregacja ścieków, b. Recyrkulacja wody, c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum.

Z analizy wniosku wynika, że w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego RDF, zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Podmiejskiej 130, realizowane są założenia wskazane w konkluzjach BAT odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w tym założenia BAT 1, BAT 3, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20, obejmujące:

- wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1),
- ustanowienie, w ramach systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1), wykazu strumieni ścieków (BAT 3),
- monitorowanie emisji do wody (BAT 7), przy czym:
 - monitorowane są ścieki przemysłowe z mycia hali produkcyjnej (sam proces produkcji paliwa alternatywnego RDF nie wiąże się z powstawaniem ścieków przemysłowych),

- ustalone w pozwoleniu zintegrowanym monitorowanie ścieków odniesiono do zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego (przykładowo: chemiczne zapotrzebowanie na tlen, ogólny węgiel organiczny, zawiesina ogólna – monitorowane są tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego, na co wskazuje przypis nr 6 do tabeli BAT 7 konkluzji BAT dla WT),
- ustalone w pozwoleniu zintegrowanym monitorowanie ścieków odniesiono do realizowanych w instalacji procesów przetwarzania odpadów, tj. mechaniczne przetwarzanie odpadów i mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych (zgodnie z tabelą BAT 7 konkluzji BAT dla WT: „wszystkie sposoby przetwarzania odpadów”),
- ustalone w pozwoleniu zintegrowanym monitorowanie ścieków obejmuje: PFOA (kwas perfluorooktanowy) i PFOS (kwas perfluorooktanosulfonowy), przy czym – zgodnie z przypisem nr 3 do tabeli BAT 7 konkluzji BAT dla WT – monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3 (jak wyjaśnił wnioskodawca, identyfikacja substancji będzie miała miejsce podczas badania próbek ścieków przemysłowych w trakcie prób rozruchowych instalacji),
- monitorowanie rocznego zużycia wody i rocznego wytwarzania ścieków (BAT 11),
- techniki związane z optymalizowaniem zużycia wody, zmniejszeniem ilości wytwarzanych ścieków oraz ograniczeniem emisji do wody (BAT 19 – lit. b., lit. c., lit. d.),
- techniki związane z oczyszczaniem ścieków, mające na celu ograniczenie emisji do wody (BAT 20).

Nie mają zastosowania założenia:

- BAT 6, obejmujące monitorowanie kluczowych parametrów procesu w przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (BAT 3), ponieważ w wykazie strumieni ścieków (o którym mowa w BAT 3) nie zidentyfikowano istotnych emisji do wody.

Prowadzone w przedmiotowej instalacji procesy przetwarzania odpadów nie wiążą się

z powstawaniem ścieków przemysłowych z procesu produkcji paliwa alternatywnego.

W związku z eksploatacją instalacji powstają jedynie ścieki przemysłowe z mycia hali, które odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Monitorowanie ścieków przemysłowych z mycia hali, realizowane

w bezodpływowym zbiorniku ścieków przemysłowych, prowadzone jest zgodnie z opisem zawartym w BAT 7.

- BAT 35, obejmujące techniki ograniczania zużycia wody i wytwarzania ścieków (segregacja ścieków, recyrkulacja wody, ograniczenie powstawania odcieków do minimum), ponieważ techniki te odnoszą się wyłącznie do procesu biologicznego przetwarzania odpadów, który to proces nie jest prowadzony w przedmiotowej instalacji.

W zakresie BAT 7 i BAT 20 konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) należy wyjaśnić, że proces produkcji paliwa alternatywnego RDF prowadzony w przedmiotowej instalacji (mechaniczne przetwarzanie odpadów, mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych) nie wiąże się z powstawaniem ścieków technologicznych (ścieków przemysłowych z procesu produkcji paliwa alternatywnego RDF). W związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki przemysłowe, stanowiące ścieki z mycia hali produkcyjnej (odprowadzane grawitacyjnie, poprzez separator, do zbiornika bezodpływowego, a następnie okresowo wywożone do zewnętrznej oczyszczalni ścieków). Ww. strumień ścieków przemysłowych uwzględniony został w pozwoleniu zintegrowanym, a sposób ich odprowadzania należy uznać za zrzut pośredni do odbiornika wodnego (zaznacza się, że w przypadku zidentyfikowania w ww. strumieniu ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 100 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne, zakład winien posiadać odrębne pozwolenie wodnoprawne w tym zakresie). W ramach BAT 7 i BAT 20 konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT) wskazano - w zależności od realizowanego procesu przetwarzania odpadów:

- częstotliwość i normy dla monitorowania konkretnych substancji/parametrów (BAT 7),

poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1) oraz poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.2).

W instalacji prowadzony jest proces produkcji paliwa alternatywnego RDF. Przy produkcji zastosowanie będą miały następujące procesy przetwarzania odpadów: mechaniczne przetwarzanie odpadów, mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych. Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest bez użycia wody i nie generuje ścieków (ścieki powstają wyłącznie podczas mycia hali produkcyjnej). Biorąc pod uwagę powyższe, a także biorąc pod uwagę procesy przetwarzania odpadów wymienione w BAT 7 i BAT 20, należy stwierdzić, że konkluzje BAT dla WT nie wskazują na obowiązek monitorowania ścieków przemysłowych i dotrzymania poziomów emisji ścieków przemysłowych w odniesieniu do procesów przetwarzania odpadów prowadzonych w przedmiotowej instalacji.

Niemniej jednak, ze względu na wytwarzanie innych ścieków przemysłowych na terenie instalacji (ścieki z mycia hali), wnioskodawca odniósł sposób realizacji w instalacji konkluzji BAT 7 i BAT 20 do ścieków przemysłowych, stanowiących ścieki z mycia hali produkcyjnej.

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

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

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

Zrzut pośredni do odbiornika wodnego obejmuje zatem sytuacje, w których ścieki przemysłowe

z instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu i przez niego oczyszczane (z taką sytuacją mamy do czynienia w przedmiotowej instalacji).

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego określa Tabela 6.2, przy czym dla prowadzonych w przedmiotowej instalacji procesów przetwarzania odpadów - zakwalifikowanych przez zakład jako mechaniczne przetwarzanie odpadów i mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych - poziomy emisji BAT-AELs nie są określone. Wobec powyższego poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) nie będą miały w tym przypadku zastosowania.

4) W punkcie **Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej** – odniesienie się do monitoringu emisji do wody w zakresie, o którym mowa w BAT 7, oraz do monitoringu rocznego zużycia wody i rocznego wytwarzania ścieków, o których mowa w BAT 11 konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT).

5) W punkcie **Obowiązki zakładu** – zobowiązania zakładu związane z prowadzeniem monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikającego z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (WT).

4. W zakresie gospodarki odpadami:

Zgodnie z 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 dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W związku z powyższym, na gruncie niniejszej sprawy zastosowanie znajduje art. 188 ust. 2b ustawy POŚ, który to przepis określa elementy obligatoryjne pozwolenia

na wytwarzanie odpadów. Mając powyższe na względzie, organ określił w niniejszym pozwoleniu takie elementy jak:

- wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości;
- określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku;
- wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
- opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów;
- wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów;

Określając rodzaje odpadów, przewidywanych do wytwarzania organ zbadał zgodność zaproponowanych warunków z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów. W szczególności zweryfikował źródła powstawania odpadów w kontekście procesów technologicznych, jakie Strona zamierza prowadzić w instalacji. Ponadto organ zbadał, czy sposób dalszego gospodarowania odpadami jest zgodny z przepisami ustawy o odpadach i przepisami wykonawczymi do tej ustawy. W zakresie dotyczącym magazynowania odpadów, przewidywanych do wytwarzania, organ zbadał, czy proponowane przez Stronę rozwiązania są zgodne z przepisami rozporządzenia Ministra Klimatu z 11 września 2020 r.

w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742).

W wyniku analizy treści podania, pod kątem zgodności z przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami, organ uznał, że zaproponowane przez Stronę we wniosku warunki w zakresie wytwarzania odpadów są z nimi zgodne. Warunki wytwarzania odpadów zostały określone w części IV punkt 1 niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Jak wynika z treści podania, Wnioskodawca zamierza w instalacji prowadzić procesy przetwarzania odpadów. Przetwarzanie odpadów jest działalnością, o charakterze reglamentowanym, co do zasady jego prowadzenie jest możliwe, wyłącznie po uzyskaniu zezwolenia. Na zasadzie art. 45 ust. 1 pkt 4 ustawy o odpadach, podmiot prowadzący instalację, wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego jest zwolniony z obowiązku uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów (tj. zezwolenia sektorowego) – w takim przypadku warunki w zakresie przetwarzania odpadów uwzględnia się w pozwoleniu zintegrowanym. Wobec powyższego, w niniejszej sprawie zastosowanie znalazły przepisy art. 41-48a ustawy o odpadach.

Organ, kierując się wymogami art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w części IV w punkcie 2 określił następujące elementy:

- a) rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku;
- b) miejsce i dopuszczoną metodę lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji;
- c) wskazanie:
 - miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów,
 - maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Zgodnie z art. 187 ust. 4a ustawy POŚ w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 48a ww. ustawy o odpadach wprowadzony przez ustawodawcę obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń powstał celem zabezpieczenia środków pieniężnych na pokrycie kosztów związanych z usunięciem odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania zgodnie z art. 26 ust 2 ustawy o odpadach lub wykonania obowiązku wynikającego z art. 47 ust 7 ustawy o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej, usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkodami w środowisku.

Wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z przepisem art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach, stanowi iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń.

We wniosku wnioskodawca określił proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 42 ust. 1 pkt 9a ustawy o odpadach opierając się na rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Obliczona wysokość zabezpieczenia roszczeń obejmuje miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu przeznaczone do magazynowania odpadów przed procesem ich przetwarzania w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego.
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX obliczona została zgodnie z danymi zawartymi we wniosku.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że instalacja, będąca przedmiotem wniosku spełnia wymagania przepisów dotyczących ochrony środowiska, a w szczególności spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z 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.

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

Podpisano: Z upoważnienia Marszałka Województwa Śląskiego;

Ewa Owczarek-Nowak - Dyrektor

Departament Ochrony Środowiska, Ekologii i Opłat Środowiskowych (OE)

