



Decyzja nr 798/OE/2024

organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2023r. poz. 775 ze zm.), (zwanej dalej k.p.a.) oraz na podstawie art.180, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust 1., art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2024 r. poz. 54), (zwanej dalej POŚ)

Po rozpoznaniu wniosku Pełnomocnika spółki **SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej**

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 766/OS/2013 z dnia 29 marca 2013r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2584/OS/2013 z dnia 9 grudnia 2013r., nr 366/OS/2015 z dnia 27 lutego 2015r., nr 4538/OE/2023 z dnia 8 grudnia 2023r.) dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów – spalarni odpadów, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Koksowniczej 16, eksploatowanej przez spółkę SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Koksowniczej 16 (NIP: 6291003353, Regon: 272300754)

w następujący sposób:

- I. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. „Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,
w punkcie 1. „Rodzaj i parametry instalacji i stosowanej technologii.”,
w podpunkcie 1.A. „Instalacje podstawowe IPPC.”
w podpunkcie 1.A.1., „Instalacja do termicznego przekształcania odpadów (A1)”,
punkt 1.A.1.3. „Węzeł pieca obrotowego.”

otrzymuje brzmienie:

”

1.A.1.3. Węzeł pieca obrotowego.

Głównym urządzeniem węzła jest piec obrotowy, symbol HHC10AV001, produkcji HUBOLDT WEDAK ZAB, wyprodukowany w 1996 r. Piec obrotowy jest głównym agregatem spalania odpadów stałych, ciekłych i gazowych. Jego zasadniczą częścią jest stalowy cylinder, wymurowany od środka ceramiką ogniotrwałą, odporną również na korozję chemiczną. Długość pieca wynosi 12 m, a średnica wewnętrzna 3,2 m.

Dozowanie odpadów odbywa się poprzez szereg przenośników, lej załadowniczy i śluzy, a także układy bezpośredniego podawania. Piec jest nachylony pod kątem 2,5°, a jego obroty mogą być regulowane w szerokim zakresie od 0,1 do 1,5 obr./min. Normalna temperatura w piecu wynosi 1100°C lub czasowo temperatura może wynosić do 1250°C przez okres 30 minut. Czas pobytu materiału w piecu wynosi od 25 min do 1 godziny. Cały system spalania pracuje w warunkach lekkiego podciśnienia (normalnie od - 1 hPa do - 3 hPa), przy minimalnej zawartości tlenu 6%.

Węzeł składa się z następujących urządzeń:

- a) pieca obrotowego,
- b) rynny zasypowej ze śluzami odcinającymi,
- c) systemu zasilania pieca,
- d) stacji hydraulicznej,
- e) przenośnika taśmowego zakrytego,
- f) podgrzewacza powietrza LUVU,
- g) wentylatora powietrza,
- h) wentylatorów pomocniczych,
- i) separatora magnetycznego metali żelaznych.

Po usunięciu żużla z pieca obrotowego schłodzony żużel, za pomocą podajnika, kierowany jest do separatora magnetycznego metali żelaznych, a następnie do kontenera.”

- II. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. „Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.”,
w punkcie 1. „Rodzaj i parametry instalacji i stosowanej technologii.”,
w podpunkcie 1.A. „Instalacje podstawowe IPPC.”
w podpunkcie 1.A.1., „Instalacja do termicznego przekształcania odpadów (A1)”,
punkt 1.A.1.8. „Węzeł płuczki HCl.”

otrzymuje brzmienie:

”

1.A.1.8. Węzeł płuczki HCl.

Płuczka o oznaczeniu HTD10BB001, produkcji Sgl Carbon wykonana w 1996 r. jest współprądowym aparatem, w którym zarówno gaz jak i ciecz płuczająca przemieszczają się z góry na dół. Ciecz płuczająca ma wartość pH ok. 0,5. Wartość pH jest regulowana drogą dozowania mleka wapiennego. Obieg cieczy płuczającej jest wymuszany pompami cyrkulacyjnymi, zasilającymi zraszacze. Gęstość roztworu płuczającego jest kontrolowana w sposób ciągły i stanowi jeden z parametrów

do regulacji wielkości strumienia solanki, odprowadzanego z płuczki do neutralizacji. Ciecz obiegowa w płuczce HCl jest uzupełniana w trybie ciągłym, automatycznie przez dolewanie wody przemysłowej na chłodnicę jak i podczas płukania oddzielacza kropel między płuczkami. Regularne uzupełnianie oraz ewakuacja cieczy obiegowej zapewnia poprawną pracę płuczki, tzn. gęstość i stężenie kwasu solnego.

Instalacja pracuje bez odprowadzania ścieków. Woda popłuczna kierowana jest do zbiornika neutralizacji, a stamtąd pobierana i wykorzystywana do rozpylania cieczy w suszarce rozpyłowej.

Węzeł składa się z następujących urządzeń:

- a) chłodnicy bezprzepływowej,
- b) aparatu płuczki HCl,
- c) pompy obiegowej chłodnicy bezprzepływowej,
- d) pompy obiegowej płuczki HCl,
- e) odkraplacza zewnętrznego płuczki HCl."

- IV. W części I pozwolenia zintegrowanego, pn. „**Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw.**”,
w punkcie 1. „**Rodzaj i parametry instalacji i stosowanej technologii.**”,
w podpunkcie 1.A. „**Instalacje podstawowe IPPC.**”
w podpunkcie 1.A.1., „**Instalacja do termicznego przekształcania odpadów (A1)**”,
punkt 1.A.1.9. „**Węzeł płuczki SO₂.**”

otrzymuje brzmienie:

”
1.A.1.9. Węzeł płuczki SO₂.

Aparat jest zbudowany jako płuczka rozpyłowa w układzie przeciwprądowym. Płuczka o symbolu HTE10BB001, produkcji Sgl Carbon, wykonana została w 1996 r. Ciecz obiegowa stanowi mieszaninę wody przemysłowej z mlekiem wapiennym lub wodorotlenkiem sodu. Pompy cyrkulacyjne podają ciecz płuczącą z dołu płuczki do jej górnej części, wyposażonej w zraszacz. Strefa ta, wypełniona kroplami cieczy płuczącej, tworzy obszerną przestrzeń kontaktu faz. Głównym procesem chemicznym jest w tej płuczce absorpcja SO₂, ale mamy tu również do czynienia z usuwaniem resztkowych ilości Cl, HF i innych zanieczyszczeń. Utworzony przez absorpcję SO₂ siarczyn wapnia lub siarczyn sodu, musi być utleniony w fazie ciekłej do siarczanu wapnia lub sodu. W tym celu do zbiornika płuczki dostarczana jest odpowiednia ilość powietrza. Gęstość zawiesiny gipsu jest mierzona w sposób ciągły. W celu zapewnienia odpowiedniej sprawności absorpcji SO₂, pH cieczy płuczącej jest regulowane na poziomie 7-9, przy użyciu roztworu mleka wapiennego lub wodorotlenku sodu. W obydwu płuczkach zastosowano odkraplacze, pozbawiające gazy spalinowe kropel cieczy płuczących. Płuczka SO₂, wykonana z tworzywa sztucznego, jest wyposażona w system dysz rozpylających.

Instalacja pracuje bez odprowadzania ścieków. Woda popłuczna kierowana jest do zbiornika neutralizacji, a stamtąd pobierana i wykorzystywana do rozpylania cieczy w suszarce rozpyłowej.

Węzeł składa się z następujących urządzeń:

- a) aparatu płuczki
- b) pomp obiegowych płuczki,
- c) hydrocyklonu wody płuczącej,
- d) wewnętrznego odkraplacza płuczki SO₂,
- e) zewnętrznego odkraplacza płuczki SO₂,
- f) układu napowietrzania cieczy obiegowej."

- V. W części II pozwolenia zintegrowanego, pn. „**Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę.**”,

w punkcie 2. „Opis gospodarowania ściekami.”

punkt 2.3. „Ścieki przemysłowe.”

otrzymuje brzmienie:

”

2.3. Ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe pochodzą z następujących procesów technologicznych:

1) ścieki przemysłowe z instalacji termicznego przekształcania odpadów - IPPC A1, w ilości około 410 m³/rok, będące mieszaniną niżej wymienionych strumieni:

- odmuliny z kotła odzysknicowego - w ilości około 10 m³/rok,
- strumień z procesu demineralizacji wody dla potrzeb kotłowych - w ilości około 350 m³/rok,
- okresowe zrzuty kondensatu z parowych obiegów grzewczych - w ilości około 50 m³/rok.

2) ścieki przemysłowe z instalacji fizykochemicznego przygotowania odpadów ciekłych B2, tj. przygotowany, oczyszczony strumień odcieków (stanowiący strumień właściwy) z aeroflotatora, gromadzony w zbiorniku buforowo/magazynowym, w ilości ok. 33 922 m³/rok.

Ścieki przemysłowe z przedmiotowej instalacji, wprowadzane są do wewnętrznej kanalizacji deszczowo-przemysłowej, a następnie, gromadzone są w bezodpływowym zbiorniku retencyjnym, o pojemności 400 m³ (in. buforowo/magazynowym), który zlokalizowany jest na terenie zakładu.

Ścieki ze zbiornika są odpompowywane okresowo do oczyszczalni ścieków spółki JSW KOKS S.A. Oddział Przyjaźń w Dąbrowie Górniczej (na podstawie zawartej umowy oraz pozwolenia wodnoprawnego).

Miejsca rozładunku i magazynowania odpadów są zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi. Miejsca te wyposażone są w odwodnienia i rzępa bezodpływowe. Nagromadzone odcieki kierowane są w procesie termicznego przekształcania odpadów (D10) do:

- uzupełniania wody w przenośnikach zgrzeblowych mokrych – chłodzenie żużla, tj. ok. 10 000 m³/rok,
- jako strumień dodatkowy wody do zmniejszenia zużycia wody przemysłowej w suszarni oraz płuczce HCL, tj. ok. 14 000 m³/rok,
- jako strumień dodatkowy wody do zbiornika wody procesowej (HTQ10) instalacji oczyszczania spalin, tj. ok. 3 500 m³/rok,
- do rozcieńczenia odpadów ciekłych, przepłukiwania rurociągów odpadowych, przygotowania odpadów ciekłych, tj. ok. 2 000 m³/rok.

Poszczególne strumienie ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji IPPC oraz z instalacji pomocniczych, scharakteryzowano w poniższych tabelach.

Tabela 4. Charakterystyka strumienia ścieków przemysłowych - przygotowany, oczyszczony strumień odcieków z aeroflotatora, gromadzony w zbiorniku buforowo/magazynowym

Lp.	Rodzaj ścieków	Ilość [m³/rok]	Charakterystyka chemiczna	Charakter zrzutów
Instalacja fizykochemicznego przygotowania odpadów ciekłych - instalacja pomocnicza B2				
1	Oczyszczony strumień odcieków z aeroflotatora	33 922	- wartość kaloryczna > 5 MJ/kg, - metale ciężkie: Zn, Cu, Ni, Pb, Cd, - chlorki.	Oczyszczony strumień odcieków, po procesie koagulacji, flokulacji oraz aeroflotacji, odprowadzany jest do zbiornika końcowego, a następnie, kierowany jest do wewnętrznej kanalizacji deszczowo-przemysłowej i do bezodpływowego zbiornika retencyjnego zakładu, skąd, wraz z pozostałymi ściekami odprowadzany jest do oczyszczalni spółki JSW KOKS S.A. Oddział Koksownia Przyjaźń w Dąbrowie Górniczej

W wyniku reakcji zachodzących na instalacji fizykochemicznego przygotowania odpadów ciekłych, usuwany będzie węgiel organiczny (10 - 40%) oraz jony metali.

Tabela 5. Charakterystyka strumienia ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji IPPC A1

Lp.	Rodzaj ścieków	Ilość m³/rok	Charakterystyka chemiczna	Charakter zrzutów
Instalacja termicznego przekształcania odpadów - IPPC A1				
1	Odmuliny z kotła odzysknicowego	10	- przewodność - 1 500 µS/cm, - pH - 8,2, - Fe - 10,54 mg/dm³, - Cu - 0,82 mg/dm³, - chlorki - 88,8 mg/dm³.	Woda z osadami wytrąconymi podczas pracy kotła z wody zasilającej kocioł z jego dolnej części. Zrucana okresowo po stwierdzeniu złych parametrów wody i pary na kotle, lub po napełnieniu kotła po remontach. Strumień ścieków odprowadzany jest kanalizacją deszczowo-przemysłową do bezodpływowego zbiornika retencyjnego zakładu SARPI, skąd wraz z pozostałymi ściekami odprowadzany jest do oczyszczalni JSW KOKS S.A. Oddział Koksownia Przyjaźń w Dąbrowie Górniczej

2	Ścieki z procesu przygotowania wody do kotła (stacja DEMI)	350	– przewodność - 2,74 $\mu\text{S/cm}$, – pH - 8,43, – chlorki - 88,8 mg/dm^3, – siarczany - 131 mg/dm^3, – żelazo - 0,061 mg/dm^3, – krzemionka - 4,274 mg/dm^3, – zawiesina - 5,0 mg/dm^3, – twardość - 0,498 mmol/dm^3, – chlorki - 318 mg/dm^3, – miedź - 9 $\mu\text{g/dm}^3$, – Na^+ - 399 mg/dm^3, – K^+ - 19,06 mg/dm^3, – Ca - 0,061 mg/dm^3.	Ścieki te powstają w procesie przygotowania wody kotłowej z następujących procesów: płukanie filtrów multimedialnych, czyszczenie filtrów na odwróconej osmozie. Oba strumienie są połączone. Strumień ścieków odprowadzany jest kanalizacją deszczowo-przemysłową do bezodpływowego zbiornika retencyjnego zakładu SARPI, skąd wraz z pozostałymi ściekami odprowadzany jest do oczyszczalni spółki JSW KOKS S.A. Oddział Koksownia Przyjaźń w Dąbrowie Górniczej.
3	Kondensat z parowych obiegów grzewczych	50	– przewodność - 27,13 $\mu\text{S/cm}$, – pH - 8,91, – Fe - 0,003 mg/dm^3, – Cu - 0,011 mg/dm^3, – chlorki - 0,634 mg/dm^3, – siarczany - 1,261 mg/dm^3.	Odprowadzone kondensaty powstają w nieszczelności powstałych na skutek eksploatacji układów parowo grzewczych, z układów odwadniaczy, podczas prowadzenia remontów sieci grzewczych - odwodnienie sieci, nieszczelności dławic pomp kondensatu. Strumień ścieków odprowadzany jest kanalizacją deszczowo-przemysłową do bezodpływowego zbiornika retencyjnego zakładu SARPI, skąd wraz z pozostałymi ściekami odprowadzany jest do oczyszczalni spółki JSW KOKS S.A. Oddział Koksownia Przyjaźń w Dąbrowie Górniczej.

Ścieki przemysłowe nie powstają w instalacjach:

- instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 - instalacja podstawowa IPPC - A2,
- instalacji pomocniczej do instalacji podstawowej IPPC A1 - Laboratorium (B4),
- instalacji pomocniczej do instalacji podstawowej IPPC A1 - Zaplecze warsztatowe (B5),
- instalacji pomocniczej do instalacji podstawowej IPPC A1 - Instalacji do produkcji energii elektrycznej (B6).

Instalacja IPPC A2 zlokalizowana jest w Hali Magazynowej Odpadów (wykorzystywanej również na potrzeby prowadzenia procesu D10 w instalacji IPPC A1 do termicznego przekształcania odpadów - węzeł 1.1 przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów).

Eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 - IPPC A2 nie wiąże się ze zużyciem wody, ani z emisją ścieków. Z instalacji IPPC A2 nie następuje ani emisja bezpośrednia ścieków do wody, ani emisja pośrednia ścieków do wody. Lista odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie D13 eliminuje odpady płynne, których kruszenie mogłoby powodować powstawanie ścieków."

- VI. W części III pozwolenia zintegrowanego, pn. „**Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.**”,
Punkt 1. „**Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.**”

otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1. Źródła emisji oraz miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.

Głównym źródłem emisji substancji zanieczyszczających do powietrza jest piec obrotowy (węzeł 1.3 – węzeł pieca obrotowego) i komora dopalania (węzeł 1.4 – węzeł komory dopalania), w których odbywa się zasadniczy proces termicznego przekształcania odpadów.

Gazy odlotowe (po oczyszczeniu) odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitorem E1 (węzeł 1.17 – komin). Szczegółowy opis węzłów instalacji termicznego przekształcania odpadów, węzłów instalacji oczyszczania spalin oraz węzła komina, przedstawiono w części I pozwolenia zintegrowanego.

Zorganizowaną emisję pyłów do powietrza powoduje eksploatacja (napełnianie i opróżnianie) zbiornika wapna, wchodzącego w skład węzła 1.9 – węzeł filtra workowego (emitor E2).

Dozowanie wapna odbywać się będzie za pomocą precyzyjnych transporterów ślimakowych, zapewniających możliwość regulacji strumienia wapna. Zbiornik wapna ma pojemność 40m³ i jest wyposażony w filtr włókninowy, o sprawności 99%.

Zorganizowaną emisję pyłów do powietrza z procesu termicznego przekształcania odpadów powoduje zbiornik pyłu, wchodzący w skład węzła 1.15 - węzeł odbioru popiołów lotnych (emitor E3). Pyły powstające podczas procesu termicznego przekształcania odpadów, kierowane z dwóch pierwszych sekcji kotła odzysknicowego, elektrofiltru i filtra workowego, mogą być transportowane do zbiornika o pojemności 80 m³ lub alternatywnie pakowane w big-bagi. Szczelny silos pyłu wyposażony jest w filtr odpowietrzający o sprawności 99%, wentylator i system bezpyłowego opróżniania ze służą i przenośnikiem śrubowym. Czas trwania emisji pokrywa się z czasem trwania procesu termicznego przekształcania odpadów.

Podczas całkowitego wyłączenia, gdy nie jest dostępna przepustowość spalania, powietrze ze zbiorników ZTO oraz Hali Beczek odprowadzane jest istniejącymi kanałami powietrza do alternatywnego systemu redukcji emisji, który stanowi stałe złożo adsorpcyjne, tj. filtr węglowy o sprawności > 98% i odprowadzane istniejącym emitorem do powietrza atmosferycznego (emitor E-4).

1.2. Charakterystyka emitorów.

Lp.	Opis	Wysokość [m]	Średnica [m]	Temp. [K]	Prędkość gazów [m/s]	Czas pracy [h/rok]	Zadaszenie
E1	Proces termicznego przekształcania odpadów	49,5	1,20	403	18,8	8000	nie
E2	Zbiornik wapna	17,0	0,25	281-288	0,0	170	tak

E3	Zbiornik pyłu	24,0	0,20	281-288	0,0	8000	tak
E4	Odpowietrzanie zbiorników ZTO i Hali Beczek	2,3	0,40	293	0,0	760*	tak

* praca tylko w przypadku postoju pieca

1.3. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony powietrza.

Rozwiązania techniczne i technologiczne zastosowane w instalacji gwarantują dotrzymanie wymagań określonych w obowiązujących aktach prawnych dotyczących spalarni odpadów:

- proces prowadzony będzie w sposób zapewniający utrzymanie temperatury 850°C przez co najmniej dwie sekundy po ostatnim wprowadzeniu powietrza do komory spalania,
- instalacja wyposażona będzie w dodatkowe palniki pomocnicze, gwarantujące utrzymanie wymaganej temperatury procesu, wspomaganie rozruchu i zatrzymania procesu – palnik w przypadku zatrzymania instalacji pracuje dopóty, dopóki w komorze spalania pozostają nieprzekształcone odpady,
- instalacja wyposażona będzie w automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie podawania w czasie rozruchu do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury oraz zatrzymanie podawania odpadów w przypadku nieosiągnięcia wymaganej temperatury lub przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji,
- instalacja wyposażona będzie w urządzenia techniczne gwarantujące dotrzymanie obowiązujących standardów emisyjnych (filtr elektrostatyczny, dozowanie Na_2S_4 lub innej substancji o równoważnym działaniu wiążącym rtęć, filtr workowy, płuczka HCl , płuczka SO_2 , filtr z węglem aktywnym, wentylator gazów spalinowych, katalizator SCR),
- instalacja wyposażona będzie w system odzysku energii,
- instalacja posadowiona będzie na utwardzonym terenie, pod urządzeniami i zbiornikami magazynowymi znajdować się będą szczelne tace, a ścieki powstające w wyniku prowadzenia procesu odprowadzane będą do oczyszczalni ścieków, zastosowane rozwiązania minimalizują wpływ funkcjonowania instalacji na glebę, ziemię, wody powierzchniowe i podziemne,
- zastosowany proces termicznego unieszkodliwiania odpadów gwarantuje ich przekształcenie na poziomie, w którym całkowita zawartość węgla organicznego nie przekracza 3% w żużlach i popiołach paleniskowych, a udział części palnych w żużlach i popiołach nie przekracza 5%,
- suche pozostałości z procesu oczyszczania spalin poddawane będą procesowi zestalania,
- instalacja wyposażona będzie w analizatory monitorujące w sposób ciągły temperaturę, zawartość tlenu i ciśnienie oraz stężenia substancji w gazach spalinowych.”

VII. W części IV pozwolenia zintegrowanego, pn. „Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”,
punkt 1. „Dopuszczalna wielkość emisji substancji zanieczyszczających.”

otrzymuje brzmienie:

„1. Dopuszczalna wielkość emisji substancji zanieczyszczających.

a) Emisja z instalacji do termicznego przekształcania odpadów (IPPC) oraz emitora E1.

Nazwa substancji	Standardy emisyjne *		Graniczne wielkości emisji *		Emisja roczna [Mg/rok]
	Średnia trzydziestominutowa		Średnia dobowa [mg/Nm³] ^{1) 6)}	Średnia z okresu pobierania próbek [mg/Nm³] ⁷⁾	
	A **	B **			
pył ogółem	30	10	5	-	1,65
całkowite LZO wyrażone jako C (w powietrzu)	20	10	10	-	3,299
chlorowodór	60	10	8	-	2,639
fluorowodór	4	2	1	-	0,330
dwutlenek siarki	200	50	40	-	13,196
tlenek węgla	100	150 ²⁾	50	-	16,495
tlenki azotu	400	200	150	-	49,486
kadm + tal	0,05 ³⁾		-	0,02	0,007
rtęć	0,05 ³⁾		20 [µg/Nm³]	-	0,007
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,5 ³⁾		-	0,3	0,099
PCDD/F ⁴⁾	0,1 [ng/m³] ⁵⁾			0,06 [ng I-TEQ/Nm³]	0,020 [g/rok]
PCDD/F (polichlorowane dibenzo-p-dioksyny i furany) + dioksynopodobne PCB ⁴⁾	-			0,08 [ng WHO-TEQ/Nm³]	0,026 [g/rok]
NH ₃	-		10	-	3,299

Objaśnienia do tabeli:

* Standardy emisyjne i graniczne wielkości emisji dla emisji do powietrza podane w w/w tabeli wyrażone są jako masa wyemitowanej substancji w objętości spalin, w następujących znormalizowanych warunkach: suchy gaz w temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa przy referencyjnym poziomie tlenu (O₂) równym 11%,

** wartość A jest dopuszczalną wartością stężeń trzydziestominutowych, która może być przekroczona tylko pod warunkiem spełnienia następujących zależności związanych z wartością B:

- 97% średnich trzydziestominutowych wartości stężeń pyłu, substancji organicznych w postaci gazów i par w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, chlorowodoru, fluorowodoru, dwutlenku siarki oraz tlenu azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu w ciągu roku kalendarzowego, licząc od początku roku, nie przekroczy wartości B określonej dla tych substancji,
- 95% średnich dziesięciominutowych wartości tlenu węgla w ciągu 24 godzin nie przekroczy wartości B określonej dla tej substancji (150 mg/m³_u).

- 1) wartość średnia dobowa została określona jako niższa spośród standardów emisyjnych i granicznych wielkości emisji (BAT-AEL),
- 2) wartość średnia 10 minutowa,
- 3) metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal wyrażone jako średnia z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin,
- 4) Zastosowanie ma BAT-AEL w odniesieniu do PCDD/F albo BAT-AEL w odniesieniu do PCDD/F + dioksynopodobnych PCB,
- 5) średnia z próby o czasie trwania od 6 do 8 godzin wyrażona jako sumy iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej,
- 6) średnia dobowa to średnia z okresu jednej doby oparta na ważnych średnich trzydziestominutowych,
- 7) średnia z okresu pobierania próbek to średnia wartość uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut. W odniesieniu do PCDD/F i dioksynopodobnych PCB stosuje się jeden okres trwający od 6 do 8 godzin.

b) Emisja ze zbiorników magazynowych SARPI Dąbrowa Górnicza sp. z o.o.

Źródło emisji	Nazwa substancji	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Zbiornik wapna (emitor E-2)	Pył PM10	0,021	0,0036
Zbiornik pyłu (emitor E-3)	Pył PM10	0,013	0,1040

c) Emisja z odpowietrzenia zbiorników ZTO i Hali Beczek (emitor E4).

Źródło emisji	Nazwa substancji	Emisja godzinowa [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
Odpowietrzanie zbiorników ZTO i Hali Beczek (emitor E-4)	całkowite LZO wyrażone jako C (w powietrzu)	0,06	0,0456

d) Dopuszczalna emisja roczna zanieczyszczeń dla zakładu SARPI Dąbrowa Górnicza sp. z o.o.

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
pył ogółem	1,758
całkowite LZO wyrażone jako C (w powietrzu)	3,345
chlorowodór	2,639
fluorowodór	0,330
dwutlenek siarki	13,196
tlenek węgla	16,495
tlenki azotu	49,486
kadm + tal	0,007
rtęć	0,007
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,099
PCDD/F *	0,020 [g/rok]
PCDD/F (polichlorowane dibenzo-p-dioksyny i furany) + dioksynopodobne PCB *	0,026 [g/rok]
NH ₃	3,299

* Zastosowanie ma wartość PCDD/F albo PCDD/F + dioksynopodobne PCB "

VIII. Część VII pozwolenia zintegrowanego, pn. „**Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**”

otrzymuje brzmienie:

VII. **Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

1. **Stosowane metody i techniki ograniczania emisji z instalacji spalarni:**

1.1. **Ograniczanie emisji do powietrza:**

W instalacji do termicznego przekształcania odpadów A1 zastosowano następujące rozwiązania ograniczające oddziaływanie na powietrze atmosferyczne:

- a) filtr elektrostatyczny, będący ostatnim urządzeniem części gorącej instalacji,
- b) wielostopniowy system oczyszczania gazów obejmujący:
 - filtr workowy,
 - płuczkę HCl,
 - płuczkę SO₂,
 - filtr z węglem aktywnym,
 - katalizator (SCR).
- c) dodatkowy wtrysk węgla aktywnego pylistego i wapna do przestrzeni filtra workowego,
- d) hermetyzacja procesu i neutralizacja w piecu odorów z hali magazynowania odpadów,
- e) wykorzystanie ciepła odpadowego do produkcji pary i energii elektrycznej na potrzeby własne i odbiorców zewnętrznych (wysoka efektywność energetyczna),
- f) system automatycznej regulacji pracy pieca obrotowego z komorą dopalania,
- g) Emisyjny System Monitorujący wykonujący pomiary ciągłe,
- h) w celu ograniczania emisji pyłów planuje się zastosowanie w układzie oczyszczania gazów odlotowych ługu sodowego zamiast wapna,
- i) w celu ograniczania emisji pyłów zbiorniki magazynowe pyłu i wapna wyposażono w filtry.

1.2. **Metody ochrony przed hałasem:**

Ze względu na lokalizację zakładu występuje brak zagrożeń związanych z ponadnormatywnym oddziaływaniem zakładu na terenach podlegających ochronie akustycznej. W związku z powyższym nie zastosowano szczególnych działań ograniczających emisję hałasu z instalacji.

1.3. **Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:**

W instalacji do termicznego przekształcania odpadów zastosowano następujące rozwiązania ograniczające oddziaływanie gospodarki odpadami:

- a) zapobieganie powstawaniu odpadów oraz właściwy sposób gospodarowania odpadami,
- b) kontrolowanie i konserwowanie urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji, zapewniające prawidłowe ich funkcjonowanie,
- c) systematyczne szkolenie pracowników w zakresie prawidłowego gospodarowania odpadami,
- d) wdrażanie instrukcji postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- e) wybieranie odbiorców odpadów, którzy poddają odpady odzyskowi, celem maksymalnego ograniczenia ilości odpadów kierowanych do unieszkodliwiania,
- f) doskonalenie działań organizacyjnych dotyczących selektywnego magazynowania odpadów na terenie zakładu,
- g) oznakowanie i zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przetwarzanych i wytwarzanych na terenie instalacji przed dostępem osób trzecich,
- h) prowadzenie ewidencji przetwarzanych i wytwarzanych odpadów na terenie instalacji.

1.4. Metody ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

W instalacji do termicznego przekształcania odpadów zastosowano następujące rozwiązania ochrony środowiska gruntowo-wodnego:

- a) monitorowanie jakości odprowadzanych ścieków oraz monitorowanie wód podziemnych,
- b) ujęcie powstających ścieków w zamknięty system kanalizacyjny na terenie zakładu i odprowadzanie ich do urządzeń kanalizacyjnych Koksowni Przyjaźń S.A. w Dąbrowie Górniczej.,
- c) stosowanie szczelnego systemu magazynowania i odbierania odpadów oraz ujmowanie wód opadowych i ich oczyszczanie razem ze ściekami przemysłowymi.

2. Wymogi wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodne z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej eksploatuje dwie instalacje IPPC tj.:

- instalację do termicznego przekształcania odpadów (A1),
- instalację do przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2).

Instalacja do termicznego przekształcania odpadów (A1) objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r.

Instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13 (A2) objęta jest konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do przetwarzania odpadów wynikającymi z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/2010 z dnia 10 sierpnia 2018 r

2.1. Konkluzje dla spalania odpadów wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. dotyczące Instalacji A1 i sposób realizacji w instalacji A1.

2.1.1. w zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskiem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 1	Spółka wdrożyła i certyfikowała System Zarządzania Środowiskowego w oparciu o normę ISO 14001:2005. oraz system zarządzania rozszerzono o wymogi normy OHSAS 18001:2007. Spółka utrzymuje i udoskonala Zintegrowany System Zarządzania, w oparciu o ww. normę OHSAS oraz ISO 14001:2015-09. Wdrożony system zawiera w sobie wszystkie cechy wyszczególnione w BAT 1.

2.1.2. w zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 9	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 9, wypracowała i wdrożyła procedurę:

	- Akceptacji odpadów do unieszkodliwiania, - Kontroli odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwiania, - Rozładunku i magazynowania odpadów, - Znakowania pojemników z odpadami, - Procesu spalania odpadów, w ramach którego opracowano rozdział „Proces przygotowania wstępnego – kruszenie i mieszanie odpadów”. Spółka posiada oprogramowanie, w którym wprowadzane są informacje o poprzednim posiadaczu odpadu, oraz wszelkie dane o odpadzie, uzyskane na każdym etapie postępowania (akceptacja, kontrola, uzgodnione warunki techniczne i handlowe oraz wyniki badań laboratoryjnych określających specyfikę i rodzaj ryzyka stwarzanego przez dany odpad). W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej eksploatowanej instalacji, zarządzanie strumieniem odpadów prowadzone jest z zastosowaniem wszystkich technik opisanych w BAT 9.
BAT 11	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 11, monitoruje parametry dostaw odpadów, w ramach realizacji procedur: - Akceptacji odpadów do unieszkodliwiania, - Kontroli odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwiania.
BAT 14	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 14, stosuje techniki: - Łączenia i mieszania odpadów, - Zaawansowanego systemu kontroli. Spółka opracowała i wdrożyła: - procedurę pn. Proces spalania odpadów w ramach której opracowano rozdział „Proces przygotowania wstępnego – kruszenie i mieszanie odpadów” oraz szczegółowe procedury nadzoru i sterowania procesem. - instrukcję pn. Przygotowanie odpadów ciekłych do spalania.
BAT 15	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 15, opracowała i wdrożyła: - Procedurę pn.: Kontrola odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwiania, - Procedurę pn.: Rozładunek i magazynowanie odpadów, - Procedurę pn.: Proces spalania odpadów, - Instrukcję pn.: Przygotowanie odpadów ciekłych do spalania .
BAT 16	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 16, opracowała i wdrożyła procedury: - Procedurę pn.: Akceptacja odpadów do unieszkodliwiania , - Procedurę pn.: Realizacja kontraktu. W zakresie procedur eksploatacyjnych obowiązują procedury: - Procedurę pn.: Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe, - Procedurę pn.: Proces spalania odpadów.

	Załadunek ciągły i ograniczenie (planowanie optymalnych postojów) jest realizowane jako standard.
--	---

2.1.3. w zakresie ochrony przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 37	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 37, stosuje: a) właściwą lokalizację urządzeń i budynków - Spółka pracuje w strefie przemysłowej, b) w obszarze środków operacyjnych stosowane są następujące techniki: – kontrola i konserwacja urządzeń, – w miarę możliwości, zamykanie i otwieranie drzwi i okien, – obsługa urządzeń przez doświadczony personel, – unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy. c) mało hałaśliwy sprzęt, poziom hałaśliwości urządzeń i sprzętu jest brany pod uwagę przy zakupach nowych środków. d) redukcję hałasu, urządzenia hałaśliwe są montowane w budynkach, zapewniających izolację akustyczną.

2.1.4. w zakresie gospodarki odpadami:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 7	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 7, prowadzi monitorowanie zawartości niespalonych substancji w żużlach i popiołach paleniskowych, z częstotliwością nie mniejszą niż raz na trzy miesiące, w zakresie zawartości OWO i straty po prażeniu.
BAT 12	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 12, stosuje w szczególności: – Powierzchnie rozładunku i magazynowania szczelne i wyposażone w odwodnienia liniowe, – Magazyny mają odpowiednią pojemność, dobraną do wydajności instalacji i potrzeb magazynowania selektywnego. PZ zawiera szczegółowe opisy miejsc magazynowania odpadów.
BAT 13	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 13, stosuje: – Zautomatyzowany system podawania odpadów medycznych, – Odpady odbierane są jedynie w przypadku spełnienia przepisów dotyczących ich pakowania, – Odpady zapakowane w pojemniki spalane są wraz z nimi, – Pojemniki wielokrotnego użytku są dezynfekowane, a pozostałości po czyszczeniu spalane.

BAT 24	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 24, stosuje: – zredukowanie wysokości zrzutu żużli i popiołów paleniskowych, poprzez zastosowanie dodatkowego układu taśmociągu, – odbieranie żużli i popiołów paleniskowych z pieca, po przejściu przez zamknięcie wodne odżuźlacza i magazynowanie ich w stanie wilgotnym, co ogranicza emisję pyłów, – zadaszenie i osłonięcie z trzech stron ścianami osłonowymi miejsca magazynowania
BAT 36	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 36 oraz w celu zwiększenia efektywności gospodarowania zasobami, przekazuje do odzysku odpady o kodzie 19 01 02 złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych. Odpad wytworzony w czasie separacji, o kodzie 19 01 02 jest uwzględniony w pozwoleniu zintegrowanym.

2.1.5. w zakresie ochrony powietrza:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 3	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 3, w sposób ciągły monitoruje kluczowe parametry procesu, takie jak: – przepływ, zawartość tlenu, temperatura, ciśnienie i zawartość pary wodnej w spalinach ze spalania odpadów, – temperatura w komorze spalania.
BAT 4	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 4, prowadzi pomiar emisji do powietrza z procesu spalania odpadów (emitor E1) w następujący sposób: – NO_x – pomiar ciągły, – NH₃ – pomiar ciągły, – CO – pomiar ciągły, – SO₂ – pomiar ciągły, – HCl – pomiar ciągły, – HF – pomiar ciągły, – pył – pomiar ciągły, – metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Ti, V) – pomiar okresowy, z częstotliwością raz na 6 miesięcy, – Hg – pomiar ciągły, – całkowite LZO wyrażone jako C – pomiar ciągły, – PBDD/F – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy, – PCDD/F – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy (dla krótkoterminowego pobierania próbek), – Dioksynopodobne PCB – pomiar okresowy, wykonywany raz na sześć miesięcy (dla krótkoterminowego pobierania próbek), – Benzo[a]piren – pomiar okresowy, wykonywany raz w roku.

BAT 5	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 5, będzie monitorowała emisję zorganizowaną do powietrza z emitora E1 w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w sposób ciągły dla substancji, dla których określono obowiązek ciągłego monitorowania w normalnych warunkach eksploatacji oraz sposób okresowy (pomiar wykonywany raz na trzy lata) dla substancji, dla których określono obowiązek wykonywania pomiarów okresowych w normalnych warunkach eksploatacji.
BAT 17	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 17, zaprojektowała funkcjonujący w ramach instalacji system oczyszczania spalin, z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń. Instalacja jest eksploatowana w sposób zapewniający dublowanie procesów oczyszczania spalin, uproszczenia i dostępność w trakcie prac utrzymania ruchu, redundancję kluczowych urządzeń, zastosowanie specjalistycznych reagentów.
BAT 18	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 18, zaktualizowała system zarządzania środowiskiem, który zawiera aktualnie takie elementy jak: – identyfikacja potencjalnych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji (identyfikacja aspektów środowiskowych w sytuacjach specjalnych i awaryjnych stanowiącą część Rejestru aspektów środowiskowych), – regularny przegląd i aktualizacja wykazu zidentyfikowanych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji (aktualizacja sporządzana nie rzadziej niż raz w roku oraz każdorazowo po awarii), – procedura „Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza” zawierająca zapisy dotyczące zobowiązań osób odpowiedzialnych za projektowanie planów, inwestycji, remontów i napraw do analizowania projektu urządzeń o krytycznym znaczeniu, sposobu ich działania i możliwości poprawy ich bezpiecznego działania, – procedura „Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe w SARPI Dąbrowa Górnicza” oraz „Harmonogram przeglądów infrastruktury i wyposażenia pomiarowego”, w których zidentyfikowano urządzenia o kluczowym znaczeniu oraz zawarto informacje na temat planowania i wykonywania przeglądów i napraw, – „Rejestr awarii i emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji”, w którym odnotowywane będą wszelkie sytuacje wpływające na środowisko w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji i związane z nimi okoliczności, – okresowa ocena emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji prowadzona co najmniej raz na 6 miesięcy w ramach dokonywania oceny zgodności z wymogami prawnymi zgodnie z procedurą „Ocena zgodności w SARPI Dąbrowa Górnicza”.
BAT 21	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 21, stosuje następujące techniki:

	– w Hali Magazynowania Odpadów (HMO) magazynuje się stałe i półpłynne odpady, które wydzielają odór lub mogą uwalniać substancje lotne w budynkach zamkniętych, w warunkach kontrolowanego podciśnienia. Powietrze odciągane z hali jest kierowane do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, – w Zbiornikach Techniczno- Operacyjnych (ZTO) odpady płynne, znajdują się pod odpowiednim ciśnieniem. Zawory zbiornika połączono kanałami z systemem doprowadzania powietrza do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, – w Hali Beczek magazynuje się odpady ciekłe w opakowaniach. W hali zamontowano układ wentylacji, odprowadzający odory powstające przy pompowaniu odpadów ciekłych siecią oparową do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, – w planowanym Węźle Kruszenia, odpady, które mogą wydzielać odór lub uwalniać substancje lotne, będą magazynowane w budynkach zamkniętych, w warunkach kontrolowanego podciśnienia. Powietrze odciągane z węzła będzie kierowane do spalania w piecu obrotowym i komorze dopalania, – kontrolowanie ryzyka emisji odorów podczas całkowitego wyłączenia, gdy nie jest dostępna przepustowość spalania poprzez: • kierowanie powietrza ze zbiorników ZTO oraz Hali Beczek za pośrednictwem istniejących kanałów do istniejącego alternatywnego systemu redukcji emisji tj. filtra węglowego o sprawności >98% i odprowadzanie go do powietrza istniejącym emitorem E4, • minimalizowanie ilości magazynowanych odpadów poprzez przerywanie, ograniczanie, przekierowywanie dostaw odpadów w ramach gospodarowania strumieniami odpadów, • magazynowanie odpadów w prawidłowo uszczelnionych zbiornikach, • najpóźniej od 3 grudnia 2023 r. odprowadzanie gazów z HMO oraz Węzła Kruszenia do alternatywnych systemów redukcji emisji zaopatrzonych w stałe złoża węglowe, a następnie do powietrza za pośrednictwem emitatorów.
BAT 22	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 22, stosuje podawanie odpadów ciekłych i gazowych do pieca, za pomocą linii bezpośredniego załadunku lub wraz z opakowaniami.
BAT 25	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 25, zastosowała następujące techniki: – filtr workowy, – elektrofiltr, – wtrysk suchego sorbentu do filtra workowego, – dwie płuczki gazowe mokre, – adsorpcja na filtrze węglowym.

	Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące: – dla emisji pyłu: 5 mg/Nm³ (średnia dobową), – dla emisji Cd+Ti: 0,02 mg/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek), – dla emisji Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V: 0,3 mg/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek).
BAT 27	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 27, zastosowała następujące techniki: – wtrysk suchego sorbentu, – płuczka gazowa mokra.
BAT 28	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 28, zastosowała następujące techniki: – zoptymalizowane i zautomatyzowane dawkowanie odczynników, realizowane poprzez pomiary pH, gęstości i przewodności cieczy obiegowych jako parametrów kontrolnych, w celu optymalizacji automatycznego dawkowania odczynników, – recyrkulacja nieprzereagowanych odczynników, – analiza zawartości zanieczyszczeń w odpadach przed ich podaniem do pieca, uśrednianie i optymalizacja wsadu. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące: – dla emisji HCl: 8 mg/Nm³ (średnia dobową), – dla emisji HF: <1 mg/Nm³ (średnia dobową), – dla emisji SO₂: 40 mg/Nm³ (średnia dobową).
BAT 29	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 29, zastosowała następujące techniki: – optymalizacja procesu spalania, w tym przygotowania i uśredniania wsadu, płynności dozowania odpadów i regulacja ilości powietrza, – stosowanie selektywnej redukcji katalitycznej SCR, – płuczki gazowe mokre. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące: – dla emisji NO_x: 150 mg/Nm³ (średnia dobową), – dla emisji CO: 50 mg/Nm³ (średnia dobową), – dla emisji NH₃: 10 mg/Nm³ (średnia dobową).
BAT 30	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 30, zastosowała następujące techniki:

	– optymalizacja procesu spalania, w tym przygotowania i uśredniania wsadu, płynności dozowania odpadów i regulacja ilości powietrza, – kontrola odpadów na wejściu do procesu. Przygotowanie i uśrednianie wsadu, kontrola jakości, – regularne czyszczenie instalacji, w szczególności kotła i suszarni rozpyłowej, – szybkie schładzanie spalin do temperatury poniżej 250°C poprzez zastosowanie kotła odzysknicowego i suszarni rozpyłowej, – wtrysk suchego sorbentu do filtra workowego, – zastosowanie adsorbera węglowego, – stosowanie selektywnej redukcji katalitycznej SCR. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące: – dla emisji całkowitego LZO: 10 mg/Nm³ (średnia dobową), – dla emisji PCDD/F: 0,06 ng I-TEQ/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek), lub – dla emisji PCDD/F+dioksynopodobne PCB: 0,08 ng WHO-TEQ/Nm³ (średnia z okresu pobierania próbek).
BAT 31	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 31, zastosowała następujące techniki: – płuczka gazowa mokra (niskie pH), – wtrysk suchego sorbentu do filtra workowego, – wtrysk wysoce reaktywnego węgla aktywnego, – zastosowanie adsorbera węglowego. Wymogi BAT 31 w zakresie stosowanych technik są spełnione. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące: – dla emisji Hg: 20 µg/Nm³ (średnia dobową).

2.1.6. w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 32	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 32, zabezpieczyła miejsca rozładunku i magazynowania odpadów przed opadami atmosferycznymi, aby zapobiec zanieczyszczeniom wód. Miejsca te są wyposażone w odwodnienia i rzępa bezodpływowe. Wszelkie, ewentualne wycieki z odpadów powstające w trakcie przyjmowania, magazynowania i przygotowania odpadów, stanowiące część masy przyjętych i zewidencjonowanych odpadów są kierowane do spalania w piecu obrotowym.

W instalacji SARPI nie jest prowadzony odzysk gipsu oraz kwasu chlorowodorowego z cieczy obiegowych płuczek. Procesy zachodzące w płuczkach to usunięcie składników kwaśnych z gazów odlotowych przy przebiegających równolegle reakcjach składników metalicznych, znajdujących się w zanieczyszczeniach unoszonych przez spaliny, z kwasem wypłukanym przez ciecze obiegowie. Ciecze obiegowie z płuczek HCl i SO₂ kierowane są do zbiornika neutralizacji. W zbiorniku mieszanina cieczy jest neutralizowana do odczynu obojętnego i dopiero tak przygotowana kierowana jest na suszarkę rozpyłową.

Zneutralizowane ciecze obiegowie z płuczek HCl i SO₂ kierowane są do suszarki rozpyłowej w celu:

- schłodzenia spalin do temperatury zapewniającej bezpieczeństwo techniczne filtra workowego i optymalny przebieg reakcji fizykochemicznych pomiędzy składnikami zanieczyszczeń i reagentami napylanymi na powierzchnie worków (sorbakal i pylisty węgiel aktywny),
- zamknięcia obiegu cieczy płuczających w sposób, który powoduje, że ścieki z mokrego oczyszczania spalin nie są odprowadzane poza instalację,
- usunięcia i wyprowadzenia z układu oczyszczania spalin zaabsorbowanych przez ciecze obiegowie zanieczyszczeń, które po odparowaniu wody mają postać stałą.

Zneutralizowana mieszanina cieczy obiegowych jest mechanicznie rozpylana w strumieniu gorących gazów (ok. 380°C) na wejściu do suszarki, co powoduje jej odparowanie. Zanieczyszczenia stałe powstałe po odparowaniu wody (głównie sole w tym chlorki) unoszone są w strumieniu spalin i wraz z popiołami lotnymi osadzone na powierzchni czynnej worków filtracyjnych.

Aby efektywnie gospodarować zasobami wody większość wód technologicznych nagromadzonych w zbiorniku retencyjnym jest w pierwszej kolejności ponownie wykorzystywana w instalacjach eksploatowanych na terenie zakładu:

- do uzupełniania wody w przenośnikach zgrzeblowych mokrych – chłodzenie żużla;
- jako strumień dodatkowy wody do zmniejszenia zużycia wody przemysłowej w suszarni oraz płuczce HCl;
- jako strumień dodatkowy wody do zbiornika wody procesowej (HTQ10) instalacji oczyszczania spalin (używany na potrzeby płuczki SO₂);
- do rozcieńczenia odpadów ciekłych, przepłukiwania rurociągów odpadowych, przygotowania odpadów ciekłych do termicznego unieszkodliwiania.

Do zbiornika retencyjnego odprowadzana jest woda technologiczna, powstająca w węźle kotła odzysknicowego (tj. odmuliny z kotła, woda z procesu demineralizacji wody dla potrzeb kotłowych, kondensat z parowych obiegu grzewczych) oraz oczyszczony strumień odcieków, pochodzący z fizykochemicznego przygotowania odpadów ciekłych do unieszkodliwiania

	termicznego (wykorzystujący procesy koagulacji i flokulacji, wsparte procesem aeroflotacji). Nadwyżka nagromadzonych w zbiorniku retencyjnym zanieczyszczonych wód technologicznych, które nie zostały wykorzystane ponownie w instalacji, jest odprowadzana jako ściek do kanalizacji, będącej własnością JSW KOKS S.A., tylko w sposób okresowy - jednorazowa partia ścieków o uzgodnionej wielkości.
BAT 33	Spółka, w celu realizacji technik wymienionych w BAT 33, stosuje proces wykorzystywania części zbieranych wód opadowych i roztopowych oraz strumienia ścieków pochodzących z instalacji IPPC (tj. odmuliny z kotła odzysknicowego, strumień z procesu demineralizacji wody, okresowe zrzuty kondensatu z parowych obiegów grzewczych, ścieki z instalacji fizykochemicznego przygotowania odpadów ciekłych do ponownego wykorzystywania jako woda technologiczna do procesu termicznego unieszkodliwiania).

2.1.7. w zakresie efektywności energetycznej.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 2	Spółka, w celu realizacji wymienionych technik w BAT 2, monitoruje parametry bilansowe energii elektrycznej i energetyczne, w tym wskaźniki sprawności.
BAT 19	W celu realizacji wymienionych technik w BAT 19 zastosowano w instalacji kocioł odzysknicowy. Węzeł kotła odzysknicowego opisany w pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 20	W celu realizacji wymienionych technik w BAT 20 Spółka stosuje: • Zmniejszenie natężenia przepływu spalin, • Minimalizację strat ciepła, • Optymalizację konstrukcji kotła.

2.2. Konkluzje dla przetwarzania odpadów wynikające z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/2010 z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczące Instalacji A2 i sposób realizacji w instalacji A2:

2.2.1. W zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 1	W 2011 r., został wdrożony System Zarządzania Środowiskowego, w oparciu o normę ISO 14001:2005. Następnie, w 2012 r., system zarządzania został

rozszerzony o wymogi normy OHSAS 18001:2007. Obecnie, prowadzący instalację utrzymuje i udoskonala Zintegrowany System Zarządzania, w oparciu o ww. normę OHSAS oraz ISO 14001:2015-09.

Wdrożony system zawiera w sobie wszystkie wytyczne konkluzji BAT 1.

Kluczowe elementy systemu to:

- zaangażowanie kierownictwa - poprzez wskazanie w każdej z ustanowionych procedur jego roli w obszarze nadzoru, monitorowania, ustalania celów i zadań,
- określenie polityki ukierunkowanej na ciągłe podnoszenie efektywności w zakresie ochrony środowiska i bezpieczeństwa,
- w odniesieniu do stale aktualizowanego wykazu aspektów środowiskowych, przeglądów systemu oraz raportów oceny zgodności z wymogami prawnymi i innymi, firma corocznie opracowuje Plan celów i zadań powiązany z planami finansowymi i inwestycyjnymi. Plan ten podlega okresowej ocenie w kontekście osiąganych skutków.

Prowadzący instalację wdrożył następujące procedury:

- Nr 10 pn. Kompetencje, szkolenia, świadomość w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 11 pn. Komunikacja w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 4 pn. Nadzór nad dokumentami i zapisami w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 17 pn. Monitorowanie i pomiary w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 12 pn. Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 9 pn. Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 18 pn. Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.

Oprócz ww. procedur, prowadzący instalację ustanowił szereg procedur i instrukcji operacyjnych, odnoszących się do realizacji i monitorowania procesów produkcyjnych, ukierunkowanych na bezpieczeństwo i minimalizację wpływu instalacji na środowisko. Opracowano i wdrożono również cykliczne działania, mające na celu wzmocnienie zaangażowania pracowników w realizację celów.

Ponadto, prowadzący instalację wdrożył następujące procedury:

- Nr 14 pn. Nadzór nad niezgodnościami oraz działania korygujące i zapobiegawcze w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 15 pn. Audyty w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 16 pn. Ocena zgodności w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.,
- Nr 17 pn. Monitorowanie i pomiary w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.

Kontrola efektywności odbywa się poprzez dokonywanie pomiarów i stałe monitorowanie procesów, ocenę zgodności uzyskanych zapisów z wymogami prawnymi i innymi, a w razie konieczności, natychmiastowe podejmowanie działań korygujących. Prowadzący instalację kładzie nacisk na uzyskiwanie informacji o możliwości wdrożenia działań zapobiegawczych oraz ich realizację. Efektywność tych działań jest jednym z elementów ocenianych w trakcie wykonywania audytów wewnętrznych oraz zewnętrznych (realizowanych przez jednostki akredytowane).

Na terenie instalacji, dokonywany jest corocznie Przegląd Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Przegląd wykonywany jest przez zespół, w skład

	którego wchodzi członkowie zarządu, kluczowi specjaliści i przedstawiciel załogi. Raport kończy się wnioskami z przeglądu oraz zaleceniami, które muszą być wzięte pod uwagę w wyznaczaniu kolejnych celów i zadań. Prowadzący instalację, na bieżąco śledzi rozwój techniki i dostępność czystszych technologii oraz uwzględnia pozyskaną wiedzę w trakcie realizacji planów modernizacyjnych i inwestycyjnych, w tym, na etapie projektowania zastosowania nowych urządzeń. Stosowanie najlepszych dostępnych rozwiązań uwzględniono w Analizie kontekstu organizacji, a także miało wpływ na sporządzony Plan zarządzania ryzykiem i szansami. Ponadto, prowadzący instalację zarządza strumieniami odpadów, posiada zidentyfikowane i zarządzane strumienie odpadów, ścieków i gazów odlotowych, źródeł hałasu i wibracji oraz odorów.
--	--

2.2.2. W zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 2	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej eksploatowanych instalacji, zarządzanie strumieniem odpadów w instalacji, prowadzone jest z zastosowaniem wszystkich technik wymienionych w BAT 2, w następujący sposób: a. Opracowano i wdrożono procedurę nr 2 pn. Akceptacja odpadów do unieszkodliwienia w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. Procedura ta określa sposób pozyskiwania i gromadzenia informacji o odpadzie (rodzaj, charakterystyka fizyko-chemiczna, ilość, sposób pakowania, wielkość i częstotliwość dostaw itp.), pozyskiwanych od poprzedniego posiadacza oraz w ramach własnych badań. Informacje te umożliwiają świadome i odpowiedzialne podjęcie decyzji o przyjęciu odpadu do przetworzenia. Procedura ta określa również zakres kompetencji przy podejmowaniu tej decyzji, uzależniony od wykrytego poziomu potencjalnych zagrożeń i zakresy działań jakie muszą być podjęte w celu ich ograniczenia. Procedura zawiera jasne wytyczne dotyczące akceptacji lub odmowy przyjęcia odpadu na etapie wstępnych uzgodnień z klientem. b. Opracowano i wdrożono procedurę nr 3 pn. Kontrola odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwiania w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. Dotyczy ona sposobu i kontroli odpadów przybyłych na teren zakładu (lecz jeszcze nie odebranych), pod kątem zgodności z zapisami uzyskanymi i wypracowanymi na wstępnym etapie (w tym zgodność z wynikami analiz laboratoryjnych wykonanych przed podjęciem decyzji o akceptacji). Zastosowanie tej procedury wyklucza odbiór odpadów, których charakterystyka pociąga za sobą ryzyko procesowe oraz niebezpieczeństwo dla ludzi i środowiska.

- c. Opracowano i wdrożono procedurę nr 8 pn. Rozładunek i magazynowanie odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp- z o.o. oraz instrukcję nr 4 pn. Znakowanie pojemników z odpadami w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.

Ww. procedura wraz z przywołaną instrukcją opisują sposób i miejsce rozładunku odpadu (wynikający z rodzaju i właściwości odpadu), sposób znakowania pojemników z odpadami w celu ich późniejszej identyfikacji oraz obowiązki osób odpowiedzialnych za wykonanie tych czynności oraz każdorazowe wypełnienie Karty przyjęcia odpadu (powiązanej z procedurą nr 3), wskazującej datę dostawy, dostawcę odpadu, ilość, miejsce zmagazynowania odpadu, ścieżkę dalszego przetwarzania oraz charakter odpadu określony na podstawie wyników kontroli laboratoryjnej. Ponadto, prowadzący instalację posiada specjalistyczne oprogramowanie (GeDam), w którym wprowadzane są informacje o poprzednim posiadaczu odpadu oraz wszelkie dane o odpadzie, uzyskane na każdym etapie postępowania (akceptacja, kontrola, uzgodnione warunki techniczne i handlowe oraz wyniki badań laboratoryjnych określających specyfikę i rodzaj ryzyka stwarzanego przez dany odpad). Oprogramowanie to umożliwia nadanie niepowtarzalnego numeru GeDam, zarówno danemu odpadowi dostarczonemu przez konkretnego posiadacza, jak i niepowtarzalny numer każdej dostawy.

- d. W ramach realizacji procesu D13, zostanie opracowany system kontroli wytworzonych odpadów we własnym laboratorium. Będzie on adekwatny do wymagań postawionych przez odbiorcę.

e. Wymienione powyżej procedury nr 2, 3, 8 oraz instrukcja nr 4, mają u swej podstawy dążenie do precyzyjnego określenia własności odpadu w celu wyeliminowania ryzyka dla ludzi i środowiska. Jedną z metod jego ograniczenia jest m. in. oddzielne magazynowanie odpadów, które mogłyby wchodzić w reakcję i ich widoczne i precyzyjne znakowanie. Prowadzący instalację posiada środki techniczne, umożliwiające fizyczne rozdzielenie odpadów (np. poprzez wydzielenie tymczasowych boksów na terenie hali magazynowej oraz określenie czasu i miejsca magazynowania odpadów).

f. W ramach procedury nr 12 pn. Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., opracowano rozdział pn. „Proces przygotowania wstępnego – kruszenie i mieszanie odpadów”. Zapisy te będą stosowane w ramach procesu D13. Bazując na informacjach i charakterze odpadu oraz kategoriach ryzyk opracowanych w ramach badań laboratoryjnych na etapie akceptacji i kontroli odpadów, zastosowane działania eliminują niebezpieczeństwo niepożądanych reakcji chemicznych.

- g. W instalacji istnieje możliwość ręcznego oddzielania odpadów na podstawie badań wzrokowych, jednakże zastosowane procedury akceptacji i kontroli eliminują potrzebę ich stosowania. Sortowanie odpadów może być realizowane jedynie w incydentalnych przypadkach wykrycia niezgodności dostawy.

BAT 40	Odpady dostarczane do przetworzenia są monitorowane w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru, w szczególności: – procedury nr 2 pn. Akceptacja odpadów do unieszkodliwienia w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., – procedury nr 3 pn. Kontrola odpadów podczas przyjmowania ich do unieszkodliwiania w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., – procedury nr 8 pn. Rozładunek i magazynowanie odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. oraz instrukcji nr 4 Znakowanie pojemników z odpadami w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. Wymienione powyżej procedury nr 2, 3, 8 i instrukcja nr 4 mają u swej podstawy dążenie do precyzyjnego określenia własności odpadu w celu wyeliminowania ryzyka dla ludzi i środowiska. Procedury zostały szczegółowo opisane w BAT 2. Ponadto, w ramach procedury nr 12 pn. Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., opracowano rozdział pn. „Proces przygotowania wstępnego - kruszenie i mieszanie odpadów”. Zapisy te będą stosowane w ramach procesu D13. Bazując na informacjach i charakterze odpadu oraz kategoriach ryzyk opracowanych w ramach badań laboratoryjnych na etapie akceptacji i kontroli odpadów, zastosowane działania eliminują niebezpieczeństwo niepożądanych reakcji chemicznych.
---------------	---

2.2.3. W zakresie ochrony przed hałasem:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 1	W ramach wdrożonego Systemy Zarządzania Środowiskowego, prowadzący instalację, posiada identyfikowane i zarządzane strumienie odpadów, ścieków i gazów odlotowych, źródeł hałasu i wibracji oraz odorów. Instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13 (instalacja IPPC A2) nie oddziałuje na obiekty wrażliwe poprzez dokuczliwość hałasu lub wibracji.
BAT 17	Instalacja IPPC A2 nie oddziałuje na obiekty wrażliwe poprzez dokuczliwość hałasu lub wibracji, dlatego nie stwierdza się konieczności opracowywania planu zarządzania hałasem i wibracjami. Źródła hałasu eksploatowane w ramach instalacji IPPC A2 zostały opisane i zaznaczone na planie zakładu. Instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13, zlokalizowana jest w Hali Magazynowej Odpadów, co dodatkowo ogranicza jej oddziaływanie akustyczne na otaczające tereny. Rozpoznano najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej. Instalacje eksploatowane na terenie zakładu, w tym instalacja IPPC A2, nie oddziałują na obiekty wrażliwe, co zostało potwierdzone: – analizami oddziaływania akustycznego zakładu przeprowadzonymi np. w ramach opracowywania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, – pomiarami hałasu (wykonywanymi zgodnie z obowiązującymi

	przepisami i wymogami pozwolenia zintegrowanego raz na dwa lata). Lokalizacja zakładu na terenie przemysłowym (w kompleksie przemysłowym), w odległości około 1,8 do 2,0 km od najbliższego obszaru chronionego akustycznie (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna rozproszona) jest korzystna z uwagi na oddziaływanie akustyczne. Do Spółki, nie wpływają żadne skargi na uciążliwości spowodowane emisją hałasu lub wibracji, w wyniku działalności zakładu. Zasady reagowania na wszelkie stwierdzone nieprawidłowości, opisane są w procedurze nr 14 pn. Nadzór nad niezgodnościami oraz działania korygujące i zapobiegawcze w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. Sposoby identyfikacji i reagowania na napływające skargi, opisane są w procedurze nr 11 pn. komunikacja w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.
BAT 18	W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji, stosowane są następujące techniki: - Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Na terenie instalacji znajdują się budynki lub osłony budynkowe z izolacją, w celu ograniczenia emisji hałasu. Technika jest stosowana przy projektowaniu nowych budynków i lokalizowaniu urządzeń. - Środki operacyjne W ramach środków operacyjnych, stosowane są następujące techniki: - kontrola i konserwacja urządzeń, realizowana zgodnie z procedurą nr 9 pn. Infrastruktura i wyposażenie pomiarowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., - w miarę możliwości, zamykanie i otwieranie drzwi i okien, - obsługa urządzeń przez doświadczony personel, - unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy (np. ruch kołowy, dostawy i odbiory) oraz przetwarzanie odpadów w kruszarce, prowadzone są wyłącznie w porze dziennej - Mało hałaśliwy sprzęt Kryterium poziomu wytwarzanego hałasu jest brane pod uwagę przy zakupie nowego sprzętu i urządzeń. - Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Na terenie instalacji stosuje następujące techniki: - izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń, - obudowanie hałaśliwych urządzeń, - zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.

2.2.4. W zakresie gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 4	Wszystkie miejsca magazynowania odpadów zostały wykonane z uwzględnieniem ograniczenia ryzyka środowiskowego. Są zadaszone i posiadają szczelne podłoża, wyposażone w rzępie bezodpływowe. Posiadają system wykrywania i gaszenia pożarów. Stosowane są wszystkie techniki opisane w BAT 4, w szczególności:

	a. Miejsca magazynowania odpadów, w ramach możliwości technicznych, są zlokalizowane możliwie jak najdalej od miejsc wrażliwych i możliwie najbliżej, lub też w miejscu wstępnego przetwarzania, tak by wyeliminować zbędne przemieszczanie odpadów, b. Ilość odpadów magazynowanych w danym obiekcie jest ustalona i uwzględnia zagrożenie pożarowe oraz uwarunkowania techniczne. Ilość odpadów zmagazynowanych jest monitorowana i raportowana w każdy dzień roboczy. System znakowania umożliwia ustalenie czasu magazynowania odpadów, c. Zarówno obiekty, jak i sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów, jest wyraźnie oznakowany. Konstrukcja miejsc magazynowania zabezpiecza odpady przez wpływem czynników zewnętrznych. W ramach procedury akceptacji przyjęcia odpadu dobierane są również (sugerowane poprzedniemu posiadaczowi) opakowania odpowiednie do własności odpadu. Odpady w opakowaniach są magazynowane na stelażach, umożliwiających ich bezpieczne, stabilne przechowywanie, d. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów w opakowaniach, odpowiadają wymogom bezpiecznego postępowania z odpadami niebezpiecznymi - system wizyjny, system wykrywania i gaszenia pożaru, uszczelnione podłoże, rzępa bezodpływowe. Zasada jest magazynowanie w nich odpadów w sposób selektywny, uzależniony od nadanej klasyfikacji.
BAT 5	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów opracowano i wdrożono następujące procedury obejmujące postępowanie i przemieszczanie odpadów: – Nr 8 pn. Rozładunek i magazynowanie odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., – Nr 12 pn. Proces spalania odpadów w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., – Nr 13 pn. Gospodarka odpadami wytworzonymi w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. Czynności z zakresu postępowania z odpadami i ich przemieszczania wykonują jedynie pracownicy, posiadający wymagane kompetencje i uprawnienia. Posiadają środki techniczne minimalizujące wpływ odpadów na ludzi i środowisko. Są zobowiązani do: – magazynowania odpadów tylko w dozwolonych miejscach magazynowania i w sposób właściwy dla charakteru odpadu, – ciągłej kontroli szczelności opakowań z odpadami i elementów instalacji, – natychmiastowego raportowania i usuwania wszelkich nieszczelności oraz uwolnionych odpadów, – stosowania środków ochrony zbiorowej i indywidualnej w czasie postępowania z odpadami, w tym ich przemieszczania.
BAT 24	Aby ograniczyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwiania, SARPI DG w ograniczonym zakresie stosuje ponowne wykorzystanie opakowań.

	Znaczny poziom ryzyka związany z niebezpieczeństwem reakcji pomiędzy odpadami i nawet śladowymi zanieczyszczeniami ogranicza możliwość powtórnego wykorzystania opakowań. Tak zwane opakowania zwrotne są stosowane, ale tylko w przypadku odpadów innych niż niebezpieczne i niereaktywne (np. przeterminowane produkty) oraz pod warunkiem, że opakowania nie ulegają zabrudzeniu, lub też jeśli wracają do poprzedniego posiadacza w celu załadunku tym samym rodzajem odpadów.
--	--

2.2.5. W zakresie ochrony powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 3 BAT 8 BAT 10 BAT 12 BAT 13 BAT 25	Instalacja do przetwarzania odpadów w procesie D13 (IPPC 2) nie stanowi źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza. Powietrze z hali magazynowania odpadów, gdzie znajduje się instalacja, jest odciągane za pośrednictwem systemu wentylacji mechanicznej i kierowane bezpośrednio do procesu spalania w procesie termicznego przekształcania odpadów, w instalacji IPPC 1 (do strefy wysokich temperatur). W przypadku awarii lub postoju instalacji IPPC 1, w instalacji IPPC 2 również nie będzie prowadzony proces przetwarzania. W związku z powyższym, emisja zorganizowana z instalacji (w tym emisja substancji mogących powodować uciążliwości odorowe) nie występuje, a techniki opisane w BAT 3, BAT 8, BAT 10, BAT 12, BAT 13, BAT 25, dotyczące sposobów ograniczania i monitorowania emisji zorganizowanej z instalacji, nie mają w tym przypadku zastosowania.
BAT 14	W celu zapobiegania i ograniczania emisjom rozproszonym do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 (IPPC 2), stosowane są następujące techniki: - Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez: - ograniczenie prędkości ruchu kołowego, - wykorzystanie barier wiatrowych w postaci ścian bocznych wiat czy wydzielonych pól magazynowania odpadów, - ograniczenie wysokości spadku materiału. - Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności - zastosowanie w pompach, sprężarkach i mieszalnikach, uszczelnień mechanicznych, zamiast uszczelnień dławicowych. - Zapobieganie korozji poprzez: - odpowiedni wybór materiałów na etapie projektowania i budowy, - w przypadku sprzętu, nakładanie okładziny lub powłoki zapobiegającej korozji i malowanie rur inhibitorami korozji. - Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez: - zlokalizowanie instalacji w zamkniętym budynku Hali

	Magazynowania Odpadów, – magazynowanie odpadów po rozdrobnieniu w zamkniętej hali, zgodnie z przyjętymi procedurami, – utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w budynkach, odprowadzanie całości gazów ujmowanych przez system wentylacji do procesu spalania w procesie termicznego przekształcania odpadów. 5. Regularna kontrola szczelności i sprawności sprzętu ochronnego takiego jak bramy rolowane i drzwi szybkobieżne. 6. Zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności. Regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hala, obszary ruchu kołowego), taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników.
--	--

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 1	W 2011 r., został wdrożony System Zarządzania Środowiskowego, w oparciu o normę ISO 14001:2005. Następnie, w 2012 r., system zarządzania został rozszerzony o wymogi normy OHSAS 18001:2007. Obecnie, prowadzący instalację utrzymuje i udoskonala Zintegrowany System Zarządzania, w oparciu o ww. normę OHSAS oraz ISO 14001:2015-09. W przedmiotowej instalacji, analizowanym procesem jest proces D13 (instalacja IPPC A2), gdzie BAT 1 ma zastosowanie w ograniczonym zakresie, ze względu na brak powstawania ścieków (w tym, emisji pośredniej i bezpośredniej) do wody oraz brak zapotrzebowania na wodę. Zatem System Zarządzania Środowiskowego, odnosząc się do procesu D13, nie uwzględnia monitorowania emisji do wody oraz wykazu strumieni ścieków. Eksploracja instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13, nie wiąże się ze zużyciem wody i emisją ścieków. W instalacji przetwarzania odpadów D13 (IPPC A2) nie powstają ścieki przemysłowe. Z instalacji IPPC A2 nie następuje ani emisja bezpośrednia ścieków do wody, ani emisja pośrednia ścieków do wody. Lista odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesie D13, nie zawiera odpadów płynnych, których kruszenie mogłoby powodować powstawanie ścieków. Instalacja zlokalizowana jest w Hali Magazynowej Odpadów, tj. pod zadaszeniem, bez dostępu do wód opadowych. Hala wyposażona jest w szczelną, betonową posadzkę, położoną na zagęszczonej podbudowie i folii zabezpieczającej. Posadzka wyposażona jest w odwodnienia liniowe, umieszczone wzdłuż ścian boksów magazynowych, które odprowadzają ewentualne wycieki z odpadów do boksów (zasobników) rozładunkowych, gdzie są mieszane z odpadami stałymi (wchłaniane, zagęszczane,

	uśredniane), a następnie podawane do spalania w instalacji IPPC A1. Ewentualne wycieki z odpadów traktowane są jak odpady (nie stanowią ścieków).
BAT 19	Ze względu na fakt, że eksploatacja instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13, nie wiąże się ze zużyciem wody i emisją ścieków, a także fakt, że w instalacji przetwarzania odpadów D13 (IPPC A2) nie powstają ścieki przemysłowe, należy uznać, iż BAT 19 nie ma zastosowania. Niemniej jednak, prowadzący instalację wdrożył następujące rozwiązania: - Powierzchnia nieprzepuszczalna - odpady są magazynowane i przetwarzane w procesie D13 na terenie hali magazynowej odpadów, wyposażonej w szczelną, betonową posadzkę, położoną na zagęszczonej podbudowie i folii zabezpieczającej. Posadzka wyposażona jest w odwodnienia liniowe, umieszczone wzdłuż ścian boksów magazynowych, które odprowadzają ewentualne wycieki z odpadów do boksów (zasobników) rozładunkowych, gdzie są mieszane z odpadami stałymi (wchłaniane, zagęszczane, uśredniane), a następnie podawane do spalania w instalacji IPPC A1. Zastosowanie tej techniki uniemożliwia wydostawanie się wycieków poza halę magazynową odpadów, - Zadaszenia obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów - odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych (w hali), aby zapobiec kontaktowi z wodami opadowymi, a tym samym, zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych (odcieków), - Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków - bieżący monitoring potencjalnych wycieków, opiera się na ocenie ryzyka dokonywanej podczas regularnych przeglądów wszystkich urządzeń, a w razie potrzeby, naprawia się urządzenia. Prowadzący instalację wdrożył m. in. procedurę nr 18 pn. Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. oraz procedurę nr 13 pn. Gospodarka odpadami wytworzonymi w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o., w których zawarto opis postępowania w przypadku rozsypania, rozlania odpadów lub wycieku. Ponadto w ramach stosowanych procedur, prowadzone są Raport zmianowy oraz Rejestr działań korygujących. Raport zmianowy wypełniany jest przez każdą zmianę, a po jej zakończeniu (czyli co 8 godzin) rozsyłany pocztą elektroniczną, zgodnie z ustaloną listą adresatów. Elementami tego dokumentu są opisy zauważonych nieprawidłowości, awarii maszyn, informacje o pożarach, zapłonach oraz wypadkach, wyniki obchodów i kontroli urządzeń, a także opisy prac porządkowych i uwagi pracowników. Procedury określają sposób reagowania na każdą z zaistniałych awarii lub nieprawidłowości. Adekwatnie do ich rodzaju i skutków sporządzana jest stosowna dokumentacja i podejmowane są działania korygujące. Zaistniałe zdarzenia są omawiane na okresowych spotkaniach z załogą i podwykonawcami.

2.2.7. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 21	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii, stosowane są wszystkie techniki opisane w BAT 21, tj. środki ochrony, zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii oraz system rejestracji i oceny incydentów/awarii. Prowadzący instalację posiada opracowaną i wdrożoną procedurę pn. Działania SARPI Dąbrowa Górnicza podczas wypadku masowego lub katastrofy przemysłowej, w tym zdarzeń związanych z zagrożeniem bombowym oraz atakami terrorystycznymi. Prowadzący instalację posiada: - Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, - Ocenę zagrożenia wybuchem, - Dokument zabezpieczenia przed wybuchem. Całość instalacji (w tym Hala Magazynowa Opadów) objęta jest systemem wykrywania i gaszenia pożarów oraz wyposażona jest w specjalistyczny sprzęt oraz odpowiednią infrastrukturę (sieć wody pożarowej, sieć piany gaśniczej, zbiornik wody pożarowej z pompami podnoszącymi ciśnienie w sieci itp.). Prowadzący instalację posiada Instrukcję przeciwpożarową oraz wdrożony system szkoleń załogi, a także powołaną Zakładową Grupę Bezpieczeństwa. Wdrożona została procedura nr 18 pn. Gotowość i reagowanie na awarie, wypadki i choroby zawodowe w SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. Ponadto, instalacja posiada techniczne możliwości ograniczenia emisji powstających w wyniku awarii, takie jak tace zbierające wycieki z ewentualnych pęknięć i rozszczelnień zbiorników i rurociągów, zbiornik retencyjny mogący przejąć wody gaśnicze, stałe utrzymywany poziom sorbentów i mat, które mogą być stosowane go ograniczenia wypływu i usunięcia wycieków. W ramach stosowanych procedur, na terenie instalacji prowadzone są Raport zmianowy i Karta obchodów, wypełniane przez każdą zmianę, a po jej zakończeniu (czyli co 8 godzin) rozsyłane pocztą elektroniczną zgodnie z ustaloną listą adresatów. Dokumentacja ta zawiera opisy zauważonych nieprawidłowości, awarii maszyn, informacje o pożarach, zapłonach oraz wypadkach, wyniki obchodów i kontroli urządzeń. Procedury określają sposób reagowania na każdą z zaistniałych awarii lub nieprawidłowości. Adekwatnie do ich rodzaju i skutków, sporządzana jest stosowna dokumentacja i podejmowane są działania korygujące. Zaistniałe zdarzenia są omawiane na okresowych spotkaniach z załogą i podwykonawcami.

2.2.8. Efektywność energetyczna:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji.
BAT 23	Aby zapewnić efektywne zużycie energii na terenie instalacji, zastosowano rozwiązania: a. Plan racjonalizacji zużycia energii Prowadzący instalację posiada pełne rozeznanie w zakresie zużycia energii i energochłonności poszczególnych urządzeń. Na tej podstawie możliwe jest wprowadzanie usprawnień, polegających m. in. Na uruchamianiu, poza szczytem poboru energii, zespołów pracujących okresowo. W ramach corocznie opracowywanego Programu celów i zadań ZSZ (zintegrowanych systemów zarządzania), poddawane są analizie możliwe działania modernizacyjne, skutkujące obniżeniem zużycia energii. b. Rejestr bilansu energetycznego Informacje o poborze energii elektrycznej oraz ilości energii wyprodukowanej są raportowane w każdy dzień roboczy w Raporcie produkcyjnym. Raportowaniu podlega również zużycie paliw. Na tej podstawie tworzony jest miesięczny bilans produkcji ujmujący ilość przetworzonych i wytworzonych odpadów, zużycie surowców, mediów, energii i paliw.

- IX. W części VIII pozwolenia zintegrowanego, pn. „**Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**”,
W punkcie 1. „**Monitoring procesów technologicznych.**”,
punkt 1.4. „**Monitoring wytwarzanych odpadów.**”

otrzymuje brzmienie:

1.4.1. Monitoring wytwarzanych odpadów.

W ramach BAT 7 należy monitorować zawartość niespalonych substancji w żużlach i popiołach paleniskowych, z częstotnością nie mniej niż raz na trzy miesiące w zakresie zawartości:

- OWO do 3% wagowo,
- straty przy prażeniu do 5 % wagowo.”

- X. W części VIII pozwolenia zintegrowanego, pn. „**Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**”,
W punkcie 1. „**Monitoring procesów technologicznych.**”,
punkt 1.5. „**Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.**”

otrzymuje brzmienie:

1.5. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Przedmiotowa instalacja (A1) podlega obowiązkowi przeprowadzania ciągłych i okresowych pomiarów emisji substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych. Ponadto, w sposób ciągły należy monitorować takie parametry spalin jak: przepływ, ciśnienie dynamiczne i statyczne, temperatura, zawartość wilgoci i zawartość tlenu.

Monitoring emisji do powietrza z instalacji spalania odpadów należy prowadzić w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów oraz w zakresie określonym w przepisach.

Monitoring emisji do powietrza powinien również spełniać wymogi decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów, w zakresie opisanym w rozdziale VII. pozwolenia (BAT 4).

Sposób ewidencjonowania i prezentowania wyników pomiarów powinien być zgodny z wymaganiami obowiązujących przepisów w tym zakresie.

Wyniki ciągłych pomiarów emisji substancji do powietrza przekazywane będą w układzie obejmującym wyniki pomiarów, bilans ładunków substancji wprowadzanych do powietrza oraz analizę statystyczną wyników w odniesieniu do dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza ilości substancji zanieczyszczających w oparciu o oprogramowanie będące elementem systemu do ciągłego pomiaru emisji.

Wyniki pomiarów oraz inne dane będą przedkładane właściwemu organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

Emisja zorganizowana do powietrza z emitora E1 w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będzie monitorowana w sposób ciągły dla substancji, dla których określono obowiązek ciągłego monitorowania w normalnych warunkach eksploatacji oraz w sposób okresowy (pomiar wykonywany raz na trzy lata) dla substancji, dla których określono obowiązek wykonywania pomiarów okresowych podczas normalnych warunków eksploatacji."

XI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie:

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją nr 766/OS/2013 z dnia 29 marca 2013 r., Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów (instalacja A1), o zdolności przetwarzania odpadów 50 000 Mg/rok oraz instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D13 (instalacja A2), o zdolności przetwarzania 10 000 Mg/rok, wraz z instalacjami pomocniczymi do instalacji A1, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Koksowniczej 16, eksploatowanych przez spółkę SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej.

W dniu 8 czerwca 2021r., Marszałek Województwa Śląskiego, otrzymał wniosek przedstawiciela Strony o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku, przedstawiciel Strony wskazał, że zmiana pozwolenia zintegrowanego jest podyktowana koniecznością dostosowania instalacji A1 do wymagań wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Ponadto, wnioskodawca zwrócił się o aktualizację treści decyzji, poprzez zmianę zapisów dotyczących nowego opisu instalacji do termicznego przekształcania odpadów (A1), nowego opisu gospodarowania ściekami, zmianie rodzajów i ilości substancji wprowadzanych do powietrza, warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zmianie monitoringu wytwarzanych odpadów oraz monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

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

- 1) zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ, wydane na wniosek, przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości.

Przedmiotowe instalacje, zgodnie z brzmieniem punktu 5 ppkt 1 b, c (instalacja A2 do przetwarzania odpadów w procesie D13) oraz 5 ppkt 2 b (instalacja A1 do termicznego przekształcania odpadów) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169) kwalifikują się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane było uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy POŚ. Przedmiotowe przedsięwzięcia, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. 2019 r. poz. 1839), należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Po dokonaniu wstępnej analizy wniosku, organ stwierdził, że:

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

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2022 r. poz. 1029 ze zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych¹⁴ czerwca 2021r.

Zgodnie z obowiązkiem, wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres email: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl w dniu 14 czerwca 2021r. Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 19 lipca 2021r., 14 września 2021r., 28 września 2021r., 17 listopada 2021r.

Pismem z dnia 24 stycznia 2024r., organ, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strona nie wniosła uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

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

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18).

Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ). Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego, wyd. C.H. Beck, Legalis).

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

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Biorąc zatem pod uwagę:

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

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

IV. Uzasadnienie szczegółowe

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

w części I. Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii, w części II. Źródła zaopatrzenia zakładu w wodę, w części III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, w części IV. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w części VII. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w części VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

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

- 1) parametrów instalacji – opisu stosowanej technologii,
- 2) gospodarki wodno-ściekowej,
- 3) gospodarki odpadami,
- 4) ochrony przed hałasem,
- 5) ochrony powietrza,
- 6) przestrzegania systemu zarządzania środowiskiem,
- 7) poprawy ogólnej efektywności środowiskowej,
- 8) efektywności energetycznej.

Ad. 1

Analiza wniosku pod kątem **parametrów instalacji – opisu stosowanej technologii**, wykazała co następuje:

Na wniosek Strony, zmieniono w treści decyzji zapisy dotyczące instalacji do termicznego przekształcania odpadów (A1) tj.: węzła pieca obrotowego, w zakresie węzła płuczki HCl oraz węzła płuczki SO₂, dodano do urządzeń węzła pieca obrotowego separator magnetyczny metali żelaznych.

Ad. 2

Analiza wniosku pod kątem **gospodarki wodno-ściekowej**, wykazała co następuje:

W zakresie dostosowania instalacji do wymogów wynikających z ww. Decyzji Wykonawczej w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej przyjęte przez zakład rozwiązania i techniki zapewnią spełnianie wymogów określonych w:

- **BAT 32** dotyczącym zapobiegania zanieczyszczeniu niezanieczyszczonej wody, ograniczeniu emisji do wody i zwiększenia efektywnego gospodarowania zasobami,
- **BAT 33** dotyczący ograniczenia emisji do wody z systemu oczyszczania spalin (FGC) lub magazynowania i obróbki żużli i popiołów paleniskowych,

Zgodnie z oświadczeniem prowadzącego instalację wymogi z zakresu gospodarki wodno-ściekowej określone w BAT 3, w BAT 6 oraz BAT 34 nie dotyczą instalacji do termicznego przekształcania odpadów - spalarni odpadów, eksploatowanej przez SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o. o., gdyż węzeł mokrego oczyszczania spalin nie jest źródłem emisji do wody. Szczegółowa informację i wyjaśnienia w tym zakresie przedstawione zostały w zestawieniu tabelarycznym.

Ad. 3

Analiza wniosku pod kątem **gospodarki odpadami**, wykazała co następuje:

Wnioskodawca, wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego w punkcie I.1.A.1.3 oraz w Punkcie VIII.1.4. Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami jest podyktowana koniecznością dostosowania do wymagań wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT)

w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów w zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie BAT 7, BAT 12, BAT 13, BAT 24, BAT 36.

Ad. 4

Analiza wniosku pod kątem **ochrony przed hałasem**, wykazała co następuje:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem jest podyktowana koniecznością dostosowania do wymagań wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Z okresowych pomiarów hałasu, które operator instalacji wykonuje co 2 lata i przesyła do organu ochrony środowiska wynika, że stosowane przez Zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT, w szczególności BAT 37, mającej na celu ograniczanie emisji hałasu do środowiska w realizowanych procesach produkcyjnych.

Ad. 5

Analiza wniosku pod kątem **ochrony powietrza**, wykazała co następuje:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów).

Dodatkowo zgodnie z wnioskiem strony w pozwoleniu ujęto istniejący emitor E4 (dotychczas nieobjęty pozwoleniem zintegrowanym), za pośrednictwem którego podczas całkowitego wyłączenia instalacji, (gdy nie jest dostępna przepustowość spalania) odprowadzane są do powietrza gazy z odpowietrzania zbiorników ZTO i Hali Beczek po oczyszczeniu na filtrze węglowym o sprawności >98%. W związku z powyższym dokonano odpowiednich zmian w punktach III.1. i IV.1 pozwolenia zintegrowanego.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że w zakresie ochrony powietrza w instalacji aktualnie stosuje się większość technik uznanych za najlepsze dostępne techniki zgodnie z Konkluzjami BAT.

Celem pełnego dostosowania do wymogów konkluzji w instalacji:

- będą stosowane dopuszczalne poziomy emisji zgodne z poziomami emisji powiązanymi z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL), określone w punkcie IV.1.2 oraz VII pozwolenia zintegrowanego,
- prowadzony będzie monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z wymogami konkluzji BAT, w sposób opisany w punkcie VII (BAT3 i BAT 4) oraz punkcie VIII pozwolenia zintegrowanego,
- odprowadzane będą gazy z Hali Magazynowania Odpadów oraz z Węzła Kruszenia do alternatywnych systemów redukcji emisji zaopatrzonych w stałe źródło węglowe, a następnie

do powietrza za pośrednictwem przeznaczonych do tego celu emitatorów (w tym zakresie, prowadzący instalacje wystąpi o kolejną zmianę pozwolenia).

SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. nie prowadzi obróbki żużli i popiołów paleniskowych, w związku z czym BAT 23, BAT 24 oraz BAT 26 nie mają zastosowania dla tej instalacji.

W zakresie stosowania technik opisanych w BAT 8, mają one zastosowanie tylko w przypadku zespołu urządzeń:

- w którym spalane są odpady niebezpieczne o zawartości TZO przekraczającej przed spalaniem wartości stężeń określone w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady ze zmianami;
oraz
- które nie spełniają specyfikacji dotyczących opisu procesu zawartych w rozdziale IV sekcja G pkt 2 lit. g) wytycznych technicznych UNEP/CHW.13/6/Add.1/Rev.1. 1.3.

W instalacji termicznego przekształcania odpadów eksploatowanej przez SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o. mogą być spalane odpady niebezpieczne o zawartości TZO przekraczającej przed spalaniem wartości stężeń określone w załączniku IV do rozporządzenia (WE) nr 850/2004.

Jednak zgodnie z deklaracją prowadzącego instalację, instalacja ta spełnia specyfikację dotyczącą opisu procesu zawartą w rozdziale IV sekcja G pkt 2 lit. g) wytycznych technicznych UNEP/CHW.13/6/Add.1/Rev.1. 1.3 m.in. poprzez:

- prowadzenie spalania w piecu obrotowym,
- utrzymywanie temperatury wyższej niż 850°C lub, jeżeli odpady zawierają więcej niż 1% chlorowcowanych substancji organicznych wyrażonych jako chlor, temperatury wyższej niż 1100°C,
- dłuższy niż dwie sekundy czas przebywania spalin w komorze dopalania w warunkach zapewniających odpowiednie mieszanie,
- zastosowanie wydajnego, kotła odzysknicowego o konstrukcji zapewniającej duży stopień czystości i szybkie schłodzenie,
- zastosowanie odpowiedniej konfiguracji urządzeń w tym, elektrofiltru, filtra workowego, dwóch płuczek mokrych, katalizatora DENOx, filtra węglowego,
- stosowanie reagentów w postaci wapna /sorbakalu i węgla aktywnego,
- stosowanie paliwa pomocniczego,
- zastosowanie obróbki wstępnej odpadu w postaci kruszenia i mieszania, mającego na celu zapewnienie uśrednienia składu i kaloryczności.

W myśl powyższego BAT 8 nie ma zastosowania dla przedmiotowej instalacji.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy POŚ w pozwoleniu ustalono dopuszczalną wielkość emisji dla substancji wymienionych w konkluzjach BAT i objętych standardami emisyjnymi.

Biorąc pod uwagę powyższe, w pozwoleniu zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, ustalono dopuszczalne poziomy emisji z instalacji do termicznego przekształcania odpadów oraz emitora E1 na poziomie nieprzekraczającym standardów emisyjnych określonych w Rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1860) oraz nieprzekraczającym granicznych wielkości emisji określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów.

W zakresie granicznych wielkości emisji wskazano również okresy uśredniania wyników pomiarów poprzez dookreślenie, dla których zanieczyszczeń wartość dopuszczalna odnosi się do średniej rocznej, a dla których do średniej z próbek uzyskanych w ciągu jednego roku. Dane te są zgodne z okresami uśredniania wyników pomiarów dla granicznych wielkości emisji zawartymi w ww. decyzji. W myśl

powyższego średnia roczna odnosi się do wartości uzyskanych w wyniku pomiarów ciągłych, a średnia z próbek uzyskanych w ciągu jednego roku do wartości uzyskanych w wyniku pomiarów okresowych. Monitoring emisji substancji do powietrza został ustalony zgodnie z BAT 4. Rodzaj monitorowanych substancji oraz częstotliwość wykonywania pomiarów zostały dostosowane do charakterystyki instalacji. Jak wynika z wyjaśnień przekazanych przez prowadzącego instalację, w instalacji mogą być spalane odpady zawierające bromowane związki opóźniające zapłon w związku z czym nastąpił obowiązek okresowego monitorowania emisji PBDD/F. W zakresie monitorowania emisji PCDD/F i dioksynopodobnych PCB zgodnie z wnioskiem strony ustalono częstotliwość monitorowania raz na sześć miesięcy z zastosowaniem krótkoterminowego pobierania próbek, co oznacza stosowanie jednego okresu pobierania próbek trwającego od 6 do 8 godzin.

W dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym określono dopuszczalne poziomy emisji dla substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny, co było zgodne z wymogami Rozporządzenia Ministra Klimatu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 1860).

Konkluzje BAT w odniesieniu do spalania odpadów wskazują na obowiązek określenia granicznej wielkości emisji i obowiązku monitorowania całkowitego LZO, które zgodnie z definicją oznacza całkowitą zawartość lotnych związków organicznych, wyrażoną jako C w powietrzu (w oryginalnej wersji językowej akronim TVOC oznacza całkowity lotny węgiel organiczny, wyrażony jako C w powietrzu). Zgodnie z wyjaśnieniami Ministerstwa Klimatu i Środowiska z 2 listopada 2021 r. zn.: DIŚ-II.441.64.2021.MW 1816511.6241033.5009676. w obydwu przypadkach (tj. Konkluzjach BAT i rozporządzeniu w sprawie standardów emisyjnych) chodzi o dokładnie te same zanieczyszczenia jakimi są lotne związki organiczne. Tam, gdzie emisje tych substancji do powietrza monitorowane są w sposób ciągły wynik pomiaru odzwierciedla stężenie całkowitego LZO w gazach odlotowych, bez oznaczania poszczególnych substancji i prezentowany jest w przeliczeniu na węgiel organiczny. W związku z powyższym, zgodnie z wnioskiem strony, w pozwoleniu określono dopuszczalne poziomy emisji oraz obowiązek monitorowania emisji dla „całkowitego LZO wyrażonego jako C w powietrzu” co jest tożsame z poziomem emisji i pomiarem „substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny” z uwagi na charakterystykę mających zastosowanie metodyk pomiarowych.

We wniosku przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń ze wszystkich źródeł emisji na terenie zakładu, z których wynika, że przy zastosowaniu technik ograniczania emisji substancji do powietrza zgodnie z BAT, dotrzymane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Dodatkowo uwzględniono fakt, że emisja z zakładu jest emisją istniejącą, a zmiany, których dotyczy przedmiotowa decyzja nie spowodują powstawania nowych źródeł emisji.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów w zakresie ochrony powietrza odpadami, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie BAT 3, BAT 4, BAT 5, BAT 17, BAT 18, BAT 21, BAT 22, BAT 25, BAT 27, BAT 28, BAT 29, BAT 30, BAT 31.

Ad. 6.

Analiza wniosku pod kątem **przestrzegania systemu zarządzania środowiskiem**, wykazała co następuje:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskiem jest podyktowana koniecznością dostosowania do wymagań wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów w zakresie przestrzegania systemu zarządzania środowiskiem, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie BAT 1.

Ad. 7.

Analiza wniosku pod kątem **poprawy ogólnej efektywności środowiskowej**, wykazała co następuje: Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej jest podyktowana koniecznością dostosowania do wymagań wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów w zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie BAT 9, BAT 11, BAT 14, BAT 15, BAT 16.

Ad. 8.

Analiza wniosku pod kątem **efektywności energetycznej**, wykazała co następuje: Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie efektywności energetycznej jest podyktowana koniecznością dostosowania do wymagań wytycznych decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia wytyczne decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do spalania odpadów w zakresie efektywności energetycznej, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w zakresie BAT 2, BAT 19, BAT 20.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym, organ zważył, co następuje:

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

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

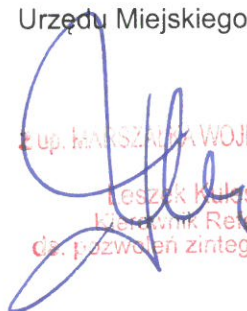
Eksplatacja instalacji powinna być realizowana zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, a także zgodnie z przepisami obowiązującego prawa.

Pouczenie

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

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

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.


Z up. Marszałek Województwa
Leszek Kulęsa
Kierownik Referatu
dla pozwoleń zintegrowanych



Otrzymują:

SARPI Dąbrowa Górnicza Sp. z o.o.

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – pozycja rejestru 172

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Dąbrowie Górniczej (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.WO – baza danych (SOD)
6. OE.BO (SOD)
7. OE.PH (SOD)

