



PK-II.7222.14.2022
(Sprawa przeniesiona ze znaku:
ŚO-II.7222.9.2021)

Kielce, 20 maja 2024

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. 2024 poz. 572) w związku z art. 215 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2024 poz. 54),

po rozpatrzeniu

wniosku „Wodociągów Kieleckich” Sp. z o.o, ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce, NIP 9591164932 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów, innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie oczyszczalni ścieków Sitkówka, ul. Przemysłowa 93, 26-052 Nowiny,

orzekam

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ-VII.7650-2/2010 z dnia 27.10.2010 r. ze zm., udzielającą „Wodociągom Kieleckim” Sp. z o.o. z siedzibą w Kielcach, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów, innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie oczyszczalni ścieków w Sitkówce, ul. Przemysłowa 93, 26-052 Nowiny, w następujący sposób:

I.I. Punkt 2. „WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA” ppkt 2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje następujące brzmienie:

„2. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA

2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Instalacja IED do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę stanowi źródło emisji gazów i pyłów do powietrza.

Główne źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IED stanowią procesy spalania odpadów, w piecu fluidalnym oraz spalanie oleju opałowego w kotle o mocy 1,163 MW pracującym na potrzeby instalacji do suszenia osadów ściekowych. Źródło emisji zanieczyszczeń gazowych stanowi także biofiltr, będący częścią instalacji spalania osadów ściekowych.

Emisja gazów i pyłów do powietrza z pieca fluidalnego do spalania osadów ściekowych odbywa się emitorem E-1 o wysokości 22 m n.p.t. i średnicy wewnętrznej 0,6 m.

Zanieczyszczenia gazowo pyłowe powstające w wyniku energetycznego spalania oleju opałowego lekkiego w kotle pracującym na potrzeby suszarni osadów ściekowych odprowadzone są do powietrza emitorem E-2 o wysokości 11,22 m n.p.t. i średnicy wewnętrznej 0,35 m. Natomiast zanieczyszczenia odorowe ujmowane z pomieszczenia przyjmowania osadów ściekowych, skratek, tłuszczów oraz z instalacji podsuszania osadów kierowane są do biofiltra (emitor E-3) o powierzchni filtracyjnej 10 x 2 m, skąd kierowane są dalej do atmosfery.

2.1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnych (spalania odpadów)

a) Charakterystyka źródeł emisji do powietrza

Tabela. Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Parametry emitora		Czas pracy
			wysokość	średnica wylotu rodzaj	
			[m npt]	[m]	[h/rok]
1.	Piec fluidalny do spalania odpadów	E-1 (komin główny)	22,00	0,6 otwarty	7500
2.	Suszarka - kocioł na olej opałowy lekki o nominalnej mocy cieplnej 1,163 MW	E-2	11,22	0,35 otwarty	7500
3.	Biofiltr	E-3	2,5	10x2	8760

b) Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z kotła na olej opałowy lekki (emitor E-2)

Dopuszczalna wielkość emisji została określona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1860). Wartości standardów emisyjnych dla oddanych do użytkowania po dniu 27 listopada 2003 r. istniejących, średnich źródeł spalania paliw opalanych paliwami ciekłymi, zostały określone w załączniku nr 4 do ww. rozporządzenia.

Tabela. Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza ze źródła spalania paliw opalanego lekkim olejem opałowym, z którego gazy i pyły odprowadzane są emitorem E-2

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji* [mg/m ³]	
				do 31 grudnia 2029 r.	od 1 stycznia 2030 r.
1.	Suszarka - kocioł na olej opałowy lekki o nominalnej mocy cieplnej 1,163 MW	E-2	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył	400 850 50	200 350 50

* - Stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych, tj. temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych), w przeliczeniu na 3% O₂.

c) Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z Biofiltra

Tabela. Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z Biofiltra

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji	
				[kg/h]	
1.	Biofiltr (Oczyszczanie substancji odorogennych)	E-3	siarkowodór	0,00098	

d) Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji spalania odpadów (emitor E-1)

Tabela. Dopuszczalna wielkość emisji gazów lub pyłów do powietrza z instalacji spalania odpadów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Średnie dobowe w mg/Nm ³ (dla PCDD/F w ng I-TEQ/ m ³ u), przy zawartości 11 % tlenu w suchym gazie ¹⁾	Średnie trzydziestominutowe w mg/m ³ u przy zawartości 11 % tlenu w suchym gazie ²⁾	
			A	B
1.	Pył ogółem	5 ⁶⁾	30	10
2.	Całkowite LZO ⁷⁾	10 ⁶⁾	20	10
3.	Chlorowodór	8 ⁶⁾⁸⁾	60	10
4.	Fluorowodór	<1 ⁶⁾	4	2
5.	Dwutlenek siarki	40 ⁶⁾	200	50
6.	Tlenek węgla	50 ⁶⁾	100	150 ³⁾
7.	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu z istniejących instalacji o zdolności przerobowej większej niż 6 Mg odpadów spalanych w ciągu godziny lub z nowych instalacji	150 ⁶⁾	400	200
8.	Rtęć	0,019 ⁴⁾⁸⁾	-	-
9.	Metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	Średnie z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin ⁵⁾ : 0,02		
	Kadm + tal			
	Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad			
10.	PCDD/F	Średnia z próby o czasie trwania od 6 do 8 godzin 0,06 ⁷⁾		

¹⁾ dopuszczalna wielkość emisji zgodna z poziomami emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji do powietrza, określonymi w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 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, wyrażona jako

masa wyemitowanych substancji na objętość spalin lub powietrza wylotowego w znormalizowanych warunkach: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa oraz wyrażonych w jednostkach mg/Nm³, µg/Nm³, ng I-TEQ/Nm³;

²⁾ dopuszczalne średnie trzydziestominutowe wyrażone w mg/m³ przy zawartości 11 % tlenu w gazach suchych na podstawie standardów emisyjnych z instalacji spalania odpadów określonych w załączniku nr 7 do rozporządzenia Ministra Środowiska 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);

³⁾ wartość średnia dziesięciominutowa;

⁴⁾ średnia z okresu jednej doby oparta na ważnych średnich trzydziestominutowych lub średnia z okresu pobierania próbek;

⁵⁾ średnia wartość uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut,

⁶⁾ średnia z okresu jednej doby oparta na ważnych średnich trzydziestominutowych,

⁷⁾ całkowita zawartość lotnych związków organicznych, wyrażona jako C (w powietrzu),

⁸⁾ poziom związany z wtryskiem suchego sorbentu.

2.1.2. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z całej instalacji

Tabela. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z całej instalacji WI

Lp.	Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	1,35242
2.	Całkowite LZO	0,55470
3.	Chlorowodór	0,44376
4.	Fluorowodór	0,05547
5.	Dwutlenek siarki	3,31121
6.	Tlenek węgla	3,17897
7.	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	11,27305
8.	Kadm + tal (Cd+Tl)	0,00111
9.	Rtęć (Hg)	0,00105
10.	Antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	0,01664
11.	PCDD/F	3x10 ⁻⁹
12.	Siarkowodór	0,00858

Zmiana od 1 stycznia 2030 r. standardów emisyjnych NO₂ i SO₂ dla średniego źródła spalania paliw - kotła na olej opałowy lekki o nominalnej mocy cieplnej 1,163 MW, nie wpłynie na zmianę w zakresie dopuszczalnych rocznych wielkości emisji tych związków do powietrza. Ww. kocioł pracuje na potrzeby instalacji WI z mocą ok. 0,7 MW, a więc znacznie niższą niż wynikająca z jego nominalnej mocy cieplnej deklarowanej przez producenta.

2.1.3. Usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza

Emitor E-1 (piec fluidalny) wyposażony jest w instalację do prowadzenia ciągłego monitoringu parametrów emisji gazów spalinowych.

Na emitorze E- 2 (kocioł olejowy suszarki) zainstalowane jest stanowisko do pomiaru emisji zapewniające łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej. Punkt pomiarowy będzie spełniał wymagania Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

I.II. Punkt 3. „WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI” ppkt 3.1.2. „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje następujące brzmienie:

„3.1.2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

3.1.2.1. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza w normalnych warunkach eksploatacji instalacji

Tabela. Zakres i częstotliwość pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji do spalania odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Substancja/Parametr	Norma(-y) ¹⁾ / Metodyka referencyjna ²⁾	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	E-1	Instalacja do spalania odpadów – komin główny	NOx	Ogólne normy EN	Pomiar ciągły
			N ₂ O	EN 21258	Raz w roku
			CO	Ogólne normy EN	Pomiar ciągły
			SO ₂	Ogólne normy EN	Pomiar ciągły
			HCl	Ogólne normy EN	Pomiar ciągły
			HF	Ogólne normy EN	Pomiar ciągły
			Pył	Ogólne normy EN i EN 13284-2	Pomiar ciągły
			Metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V)	PN-EN 14385	Raz na sześć miesięcy
			Hg	Ogólne normy EN 13211 ⁵⁾	Raz na sześć miesięcy ⁵⁾
			Całkowite LZO	Ogólne normy EN	Pomiar ciągły
			PCDD/F	EN 1948-1, EN 1948-2, EN 1948-3	Raz na sześć miesięcy w przypadku krótkoterminowego pobierania próbek
			Dioksynopodobne PCB	EN 1948-1, EN 1948-2, EN 1948-4	Raz na sześć miesięcy w przypadku krótkoterminowego

					pobierania próbek
			Benzo(a)piren	Brak normy EN	Raz w roku
2.	E-2	Suszarka - kocioł na olej opałowy lekki o nominalnej mocy cieplnej 1,163 MW	Pył	Grawimetryczna	Co najmniej raz na trzy lata
			SO ₂	Absorpcja promieniowania IR ³⁾ lub UV lub inna metoda optyczna ⁴⁾ , lub inna metoda zgodna z normą PN-EN 14791	
			NO _x	chemiluminescencyjna lub absorpcja promieniowania IR ³⁾ , lub inna metoda optyczna	

¹⁾ Pomiar emisji gazów lub pyłów do powietrza prowadzone będą zgodnie z normami EN lub jeśli nie są dostępne, zastosowane będą normy ISO, krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej,

²⁾ Metodyka referencyjna wykonywania okresowych pomiarów emisji do powietrza dla źródeł spalania paliw,

³⁾ IR – promieniowanie podczerwone,

⁴⁾ Metody optyczne pomiaru SO₂ obejmują metodę fluorescencyjną w obszarze ultrafioletu,

⁵⁾ W przypadku zespołów urządzeń spalających odpady o udowodnionej niskiej i stabilnej zawartości rtęci (np. pojedyncze strumienie odpadów o kontrolowanym składzie) ciągłe monitorowanie emisji można zastąpić długoterminowym pobieraniem próbek (brak normy EN dla długoterminowego pobierania próbek Hg) lub pomiarami okresowymi przeprowadzanymi co najmniej raz na sześć miesięcy. W tym ostatnim przypadku odpowiednią normą jest norma EN 13211.

W związku z emisją gazów lub pyłów do powietrza z instalacji spalania odpadów należy w sposób ciągły monitorować kluczowe parametry technologiczne procesu spalania odpadów.

Tabela. Zakres i częstotliwość pomiarów parametrów spalin z instalacji do spalania odpadów innych niż niebezpieczne.

Lp.	Strumień/lokalizacja	Parametr(-y)	Monitorowanie
1.	Spaliny ze spalania odpadów	Przepływ, zawartość tlenu, temperatura, ciśnienie, zawartość pary wodnej	Pomiar ciągły
2.	Komora spalania	Temperatura	

3.1.2.2. Zobowiązuje się „Wodociągi Kieleckie” Sp. z o. o, ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce do dokonywania, z częstotliwością co najmniej raz na dwa lata, analizy zasadności odstępstwa od obowiązku prowadzenia ciągłych pomiarów zorganizowanych emisji Hg do powietrza. Analiza ta winna być realizowana w oparciu o badania zawartości Hg w odpadach kierowanych do procesu spalania, wykonywanych z częstotliwością nie mniejszą niż raz na kwartał

3.1.2.3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji instalacji

Należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza ze spalarni w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji.

Monitorowanie emisji gazów lub pyłów do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji instalacji będzie przeprowadzone na podstawie bezpośredniego pomiaru emisji (np. zanieczyszczeń monitorowanych w sposób ciągły) lub poprzez monitorowanie parametrów zastępczych, jeżeli ma ono równoważną lub lepszą jakość naukową niż bezpośredni pomiar emisji.

Emisje podczas rozruchu i wyłączenia podczas, gdy żadne odpady nie są spalane, w tym emisje PCDD/F, określane będą na podstawie kampanii pomiarowych przeprowadzanych nie rzadziej niż raz na trzy lata, podczas planowanego rozruchu/wyłączenia.”

I.III. Punkt 3. „WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI” ppkt 3.3. „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska” otrzymuje następujące brzmienie:

„3.3. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

3.3.1 Wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji winny być przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, na zasadach określonych w przepisach, o których mowa w art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

3.3.2 Należy prowadzić rejestry:

- wielkości emisji rocznych do powietrza z instalacji spalania osadów ściekowych,
- czasów pracy poszczególnych źródeł emisji w ciągu roku (w tym rejestr pracy instalacji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji),
- zużycia surowców, materiałów i paliw wykorzystywanych w instalacji w ciągu roku.

Ww. rejestry wraz z porównaniem do warunków wynikających z pozwolenia zintegrowanego, przekazywane będą Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego te rejestry dotyczą.

3.3.3. Wyniki monitoringu zawartości niespalonych substancji w pozostałościach stałych usuniętych z pieca po spalaniu odpadów oraz wyniki oznaczenia poziomu sprawności energetycznej instalacji spalania odpadów winny być przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie miesiąca od dnia przeprowadzenia badań oraz obliczeń w ww. zakresie.

3.3.4. Wyniki monitoringu emisji gazów lub pyłów do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji instalacji winny być przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie miesiąca od zakończenia kampanii pomiarowej prowadzonej w związku z monitoringiem wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza z instalacji spalania odpadów podczas jej rozruchu i wyłączenia podczas, gdy żadne odpady nie są spalane. Wyniki pomiarów emisji, wykonane w ramach kampanii pomiarowej, winny być przedkładane na zasadach określonych w przepisach, o których mowa w art. 149 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

3.3.5 Wszystkie wyniki pomiarów oraz informacje, o których mowa w ww. pkt 3.3.1 – 3.3.4, przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, winny zawierać porównanie z odpowiednimi warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym.

3.3.6 Analizę, o której mowa w ppkt 3.1.2.2 należy przekazywać Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do końca pierwszego kwartału roku kalendarzowego następującego po okresie objętym analizą.”

I.IV. W punkcie 3. „WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI” po ppkt 3.3. „Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 PRAWA OCHRONY ŚRODOWISKA” dodaje się kolejne ppkt 3.4 oraz ppkt 3.5 w następującym brzmieniu:

„3.4 Monitoring poziomu sprawności energetycznej

Należy zweryfikować sprawność kotła spalarni jako całości bądź sprawność wszystkich odpowiednich części spalarni, każdorazowo po modyfikacji istniejącej spalarni, która mogłaby znacząco wpłynąć na efektywność energetyczną, sprawność elektryczną brutto, sprawność energetyczną brutto lub sprawność kotła, przeprowadzając badanie sprawności przy pełnym obciążeniu.

3.5 Monitoring zawartości niespalonych substancji w pozostałościach stałych usuniętych z pieca po spaleniu odpadów

Należy prowadzić monitoring zawartości niespalonych substancji w pozostałościach stałych usuniętych z pieca po spaleniu odpadów tj. odpadów o kodzie: 19 01 14 (popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13) oraz 19 01 19 (piaski ze złóż fluidalnych), zgodnie z poniższą tabelą.

Tabela. Zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu niespalonych substancji w pozostałościach stałych usuniętych z pieca po spaleniu odpadów

Lp.	Parametr	Norma	Minimalna częstotliwość monitorowania ³⁾
1.	Strata przy prażeniu ¹⁾	EN 14899 oraz EN 15169 albo EN 15935	Raz na rok
2.	Ogólny węgiel organiczny ^{1), 2)}	EN 14899 oraz EN 13137 albo EN 15936	

¹⁾ Monitoruje się stratę przy prażeniu albo ogólny węgiel organiczny.

²⁾ Od wyniku pomiaru można odjąć węgiel elementarny (np. określony zgodnie z DIN 19539).

³⁾ Częstotliwość monitorowania wynika z technologii zastosowanej w instalacji STUOŚ, wymiana piasków ze złóż fluidalnych (odpad o kodzie 19 01 19) przeprowadzana jest raz w roku kalendarzowym. ”

I.V. W punkcie 4. „SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI” dodaje się kolejny ppkt 4.9. w brzmieniu:

„4.9. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości wynikające z konkluzji BAT dla spalania odpadów

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości stosowane będą rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do spalania odpadów takie jak:

Tabela. Rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne zapewniające spełnienie wymagań Konkluzji BAT w odniesieniu do spalania odpadów

Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do spalania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
BAT 1 Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie następujące cechy i elementy: 1. Zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, celem wdrożenia skutecznego systemu zarządzania środowiskowego; 2. Analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;	„Wodociągi Kieleckie” Sp. z o.o. w 2007 r. wdrożyła Zintegrowany System Zarządzania Jakością i Środowiskiem (ZSZJiŚ) spełniający wymagania norm ISO 9001:2015 oraz ISO 14001:2015. Dowodem na spełnienie ww. norm jest certyfikat przyznany Spółce przez niezależną jednostkę certyfikacyjną DEKRA Certification Sp. z o.o. W ramach ZSZJiŚ opracowano m.in. procedury dotyczące zarządzania odpadami i emisji do środowiska, gotowości reagowania na awarie jak również identyfikowania i monitorowania aspektów środowiskowych. Dodatkowo, w 2019 roku Spółka przeprowadziła walidację metod badawczych prowadzonych w laboratorium należącym do Spółki, zaś w listopadzie 2020 r. przeszła audyt akredytacyjny przeprowadzony

<ol style="list-style-type: none"> 3. Opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; 4. Określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi; 5. Planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym, w razie potrzeby, działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego; 6. Określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów środowiskowych i celów w zakresie środowiska oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich; 7. Zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. poprzez przekazywanie informacji i szkolenia); 8. Komunikację wewnętrzną i zewnętrzną; 9. Działanie na rzecz zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego; 10. Opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działań o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów; 11. Skuteczne planowanie operacji i efektywną kontrolę procesów; 12. Wdrożenie odpowiednich programów konserwacji; 13. Protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu wpływowi sytuacji wyjątkowych (na środowisko) lub ograniczanie ich negatywnych skutków; 14. W przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części – uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację; 15. Wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED; 16. Regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; 17. Okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; 18. Ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz 	<p>przez audytorów Polskiego Centrum Akredytacji (PCA) w oparciu o normę PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02. Na tej podstawie w marcu 2021 r. uzyskała ona akredytację. Otrzymany przez laboratorium Spółki certyfikat akredytacji PCA jest istotnym uzupełnieniem ZSZJiŚ. W odniesieniu do wymagań BAT w zakresie od pkt 21 do 27 dla spalarni zarządzający instalacją wykazał ich spełnienie poprzez: optymalizację procesu spalania odpadów, zarządzanie strumieniem odpadów, monitoring ON-LINE parametrów procesowych oraz monitoringu ON-LINE jakości spalin. Zarządzanie instalacją w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, tj. rozruch, wyłączenie, awarie ujęte są w „Procedurze bezpieczeństwa i restartu w razie usterki lub awarii w spalarni”.</p>
--	--

	<p>ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;</p> <p>19. Okresowy przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>20. Monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technologii. Szczególnie w przypadku spalarni oraz, w stosownych przypadkach, zakładów zajmujących się obróbką popiołów paleniskowych do systemu zarządzania środowiskowego należy wdrożyć następujące cechy i elementy w ramach BAT;</p> <p>21. W przypadku spalarni – zarządzanie strumieniem odpadów; w przypadku zakładów zajmujących się obróbką popiołów paleniskowych – zarządzanie jakością odpadów z przetworzenia;</p> <p>22. Plan zarządzania pozostałościami, w tym środki mające na celu:</p> <p>a) ograniczenie wytwarzania pozostałości do minimum;</p> <p>b) optymalizację ponownego wykorzystania, regeneracji, recyklingu lub odzyskiwania energii z pozostałości;</p> <p>c) zapewnienie właściwego unieszkodliwiania pozostałości;</p> <p>23. W przypadku spalarni – plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji;</p> <p>24. W przypadku spalarni – plan zarządzania w przypadku awarii;</p> <p>25. W przypadku zakładów zajmujących się obróbką popiołów paleniskowych – zarządzanie rozproszoną emisją pyłu;</p> <p>26. Plan zarządzania odorami – w przypadkach, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie udowodniona dokuczliwość odorów;</p> <p>27. Plan zarządzania hałasem w przypadkach, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie udowodniona dokuczliwość hałasu.</p>							
<p>BAT 2</p>	<p>W ramach BAT należy określić sprawność elektryczną brutto, sprawność energetyczną brutto albo sprawność kotła spalarni jako całości bądź sprawność wszystkich odpowiednich części spalarni.</p>	<p>Obliczona sprawność kotła (instalacji) wynosi 63,7%.</p>						
<p>BAT 3</p>	<p>W ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu mające zastosowanie w przypadku emisji do powietrza i wody, łącznie z tymi przedstawionymi poniżej.</p> <table border="1" data-bbox="229 1783 831 1939"> <thead> <tr> <th data-bbox="229 1783 421 1850">Strumień/ lokalizacja</th> <th data-bbox="421 1783 644 1850">Parametr(y)</th> <th data-bbox="644 1783 831 1850">Monitorowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="229 1850 421 1939">Spaliny ze spalania odpadów</td> <td data-bbox="421 1850 644 1939">Przepływ, zawartość tlenu, temperatura,</td> <td data-bbox="644 1850 831 1939">Pomiar ciągły</td> </tr> </tbody> </table>	Strumień/ lokalizacja	Parametr(y)	Monitorowanie	Spaliny ze spalania odpadów	Przepływ, zawartość tlenu, temperatura,	Pomiar ciągły	<p>Instalacja do termicznego przekształcania odpadów wyposażona jest w system monitoringu ON-LINE jakości spalin.</p> <p>W sposób ciągły monitorowane są:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. W spalinach ze spalania odpadów: przepływ, zawartość tlenu, temperatura, ciśnienie, zawartość pary wodnej. 2. W komorze spalania:
Strumień/ lokalizacja	Parametr(y)	Monitorowanie						
Spaliny ze spalania odpadów	Przepływ, zawartość tlenu, temperatura,	Pomiar ciągły						

	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>ciśnienie, zawartość pary wodnej</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Komora spalania</td> <td>Temperatura</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ścieki z oczyszczania spalin metodą mokrą</td> <td>Przepływ, pH, temperatura,</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ścieki z zakładów zajmujących się obróbką popiołów paleniskowych</td> <td>Przepływ, pH, temperatura,</td> <td></td> </tr> </table>		ciśnienie, zawartość pary wodnej		Komora spalania	Temperatura		Ścieki z oczyszczania spalin metodą mokrą	Przepływ, pH, temperatura,		Ścieki z zakładów zajmujących się obróbką popiołów paleniskowych	Przepływ, pH, temperatura,		<p>temperatura</p> <p>W spalarni nie prowadzi się oczyszczania spalin metodą mokrą, ani nie jest prowadzona obróbka popiołów paleniskowych, w związku z powyższym nie zachodzi konieczność monitoringu ścieków.</p>																																							
	ciśnienie, zawartość pary wodnej																																																				
Komora spalania	Temperatura																																																				
Ścieki z oczyszczania spalin metodą mokrą	Przepływ, pH, temperatura,																																																				
Ścieki z zakładów zajmujących się obróbką popiołów paleniskowych	Przepływ, pH, temperatura,																																																				
BAT 4	<p>W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja/ parametr</th> <th>Proces</th> <th>Minimalna częstotliwość monitorowania⁽¹⁾</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NO_x</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Ciągłe</td> </tr> <tr> <td>NH₃</td> <td>Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR lub SCR</td> <td>Ciągłe</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">N₂O</td> <td>Spalanie odpadów w piecu ze złożem fluidalnym</td> <td rowspan="2">Raz w roku</td> </tr> <tr> <td>Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR z moczniakiem</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Ciągłe</td> </tr> <tr> <td>SO₂</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Ciągłe</td> </tr> <tr> <td>HCl</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Ciągłe</td> </tr> </tbody> </table>	Substancja/ parametr	Proces	Minimalna częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾	NO _x	Spalanie odpadów	Ciągłe	NH ₃	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR lub SCR	Ciągłe	N ₂ O	Spalanie odpadów w piecu ze złożem fluidalnym	Raz w roku	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR z moczniakiem	CO	Spalanie odpadów	Ciągłe	SO ₂	Spalanie odpadów	Ciągłe	HCl	Spalanie odpadów	Ciągłe	<p>Spełnienie BAT przez instalację:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja/ parametr</th> <th>Proces</th> <th>Zgodność/ brak zgodności</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NO_x</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Zgodne</td> </tr> <tr> <td>NH₃</td> <td>Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR lub SCR</td> <td>Nie dotyczy - brak instalacji</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">N₂O</td> <td>Spalanie odpadów w piecu ze złożem fluidalnym</td> <td>Raz w roku</td> </tr> <tr> <td>Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR z moczniakiem</td> <td>Nie dotyczy - brak instalacji</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Zgodne</td> </tr> <tr> <td>SO₂</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Zgodne</td> </tr> <tr> <td>HCl</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Zgodne</td> </tr> <tr> <td>HF</td> <td>Spalanie odpadów</td> <td>Zgodne</td> </tr> <tr> <td>Pył</td> <td>Obróbka</td> <td>Nie dotyczy</td> </tr> </tbody> </table>	Substancja/ parametr	Proces	Zgodność/ brak zgodności	NO _x	Spalanie odpadów	Zgodne	NH ₃	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR lub SCR	Nie dotyczy - brak instalacji	N ₂ O	Spalanie odpadów w piecu ze złożem fluidalnym	Raz w roku	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR z moczniakiem	Nie dotyczy - brak instalacji	CO	Spalanie odpadów	Zgodne	SO ₂	Spalanie odpadów	Zgodne	HCl	Spalanie odpadów	Zgodne	HF	Spalanie odpadów	Zgodne	Pył	Obróbka	Nie dotyczy
Substancja/ parametr	Proces	Minimalna częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾																																																			
NO _x	Spalanie odpadów	Ciągłe																																																			
NH ₃	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR lub SCR	Ciągłe																																																			
N ₂ O	Spalanie odpadów w piecu ze złożem fluidalnym	Raz w roku																																																			
	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR z moczniakiem																																																				
CO	Spalanie odpadów	Ciągłe																																																			
SO ₂	Spalanie odpadów	Ciągłe																																																			
HCl	Spalanie odpadów	Ciągłe																																																			
Substancja/ parametr	Proces	Zgodność/ brak zgodności																																																			
NO _x	Spalanie odpadów	Zgodne																																																			
NH ₃	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR lub SCR	Nie dotyczy - brak instalacji																																																			
N ₂ O	Spalanie odpadów w piecu ze złożem fluidalnym	Raz w roku																																																			
	Spalanie odpadów w przypadku stosowania SNCR z moczniakiem	Nie dotyczy - brak instalacji																																																			
CO	Spalanie odpadów	Zgodne																																																			
SO ₂	Spalanie odpadów	Zgodne																																																			
HCl	Spalanie odpadów	Zgodne																																																			
HF	Spalanie odpadów	Zgodne																																																			
Pył	Obróbka	Nie dotyczy																																																			

HF	Spalanie odpadów	Ciągłe ⁽²⁾			
Pył	Obróbka popiołów paleniskowych	Raz w roku			
	Spalanie odpadów	Ciągłe			
Metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V)	Spalanie odpadów	Raz na sześć miesięcy			
Hg	Spalanie odpadów	Ciągłe ⁽³⁾			
Całkowite LZO	Spalanie odpadów	Ciągłe			
PBDD/F	Spalanie odpadów ⁽⁴⁾	Raz na sześć miesięcy			
PCDD/F	Spalanie odpadów	Raz na sześć miesięcy w przypadku krótkoterminowego pobierania próbek			
		Raz w miesiącu w przypadku długoterminowego pobierania próbek ⁽⁵⁾			
Dioksynopodobne PCB	Spalanie odpadów	Raz na sześć miesięcy w przypadku krótkoterminowego pobierania próbek ⁽⁶⁾			
		Raz w miesiącu w przypadku długoterminowego pobierania próbek ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾			
benzo[a]piren	Spalanie odpadów	Raz w roku			
<p>(¹) Przy monitorowaniu okresowym, częstotliwość monitorowania nie ma zastosowania w przypadku, gdy jedynym celem funkcjonowania zespołu urządzeń byłby pomiar emisji.</p> <p>(²) Pomiar ciągły HF można ograniczyć do pomiarów okresowych przeprowadzanych co najmniej raz na</p>					
				popiołów paleniskowych	
				Spalanie odpadów	Zgodne
Metale i metaloidy z wyjątkiem rtęci (As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl, V)	Spalanie odpadów				Raz na sześć miesięcy/ Zgodne
Hg	Spalanie odpadów				Pomiary rtęci, prowadzone są raz na 6 miesięcy. W związku z niską i stabilną zawartością Hg w spalanych odpadach.
Całkowite LZO	Spalanie odpadów				Instalacja posiada zabudowany w systemie ciągłego monitoringu analizator, który mierzy TOC. W przypadku gazów pochodzących z procesu spalania wartości LZO są tożsame z wartością TOC.
PBDD/F	Spalanie odpadów ⁽⁴⁾				Nie dotyczy. Monitorowanie PBDD/F nie ma zastosowania, brak spalania odpadów zawierających związki bromu.
PCDD/F	Spalanie odpadów				Zgodne
Dioksynopodobne PCB	Spalanie odpadów				Raz na sześć miesięcy
					-
benzo[a]piren	Spalanie odpadów				Raz w roku.

	<p>sześć miesięcy, jeżeli poziomy emisji HCl okażą się wystarczająco stabilne. Brak normy EN dla pomiarów okresowych HF.</p> <p>(³) W przypadku zespołów urządzeń spalających odpady o udowodnionej niskiej i stabilnej zawartości rtęci (np. pojedyncze strumienie odpadów o kontrolowanym składzie) ciągle monitorowanie emisji można zastąpić długoterminowym pobieraniem próbek (brak normy EN dla długoterminowego pobierania próbek Hg) lub pomiarami okresowymi przeprowadzanymi co najmniej raz na sześć miesięcy. W tym ostatnim przypadku odpowiednią normą jest norma EN 13211.</p> <p>(⁴) monitorowanie ma zastosowanie wyłącznie do spalania odpadów zawierających bromowane związki opóźniające zapłon lub do zespołów urządzeń stosujących BAT 31 d z ciągłym wtryskiem bromu.</p> <p>(⁵) Monitorowanie nie ma zastosowania, jeżeli poziomy emisji okażą się wystarczająco stabilne.</p> <p>(⁶) Monitorowanie nie ma zastosowania, jeżeli emisje dioksynopodobnych PCB okażą się mniejsze niż 0,01 ng WHO TEQ/Nm³.</p>	
BAT 5	<p>W ramach BAT należy odpowiednio monitorować emisje zorganizowane do powietrza ze spalarni w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji.</p> <p><u>Opis</u></p> <p>Monitorowanie może być przeprowadzone na podstawie bezpośredniego pomiaru emisji (np. zanieczyszczeń monitorowanych w sposób ciągły) lub poprzez monitorowanie parametrów zastępczych, jeżeli ma ono równoważną lub lepszą jakość naukową niż bezpośredni pomiar emisji. Emisje podczas rozruchu i wyłączenia, podczas gdy żadne odpady nie są spalane, w tym emisje PCDD/F, szacuje się na podstawie kampanii pomiarowych przeprowadzanych na przykład co trzy lata podczas planowanego rozruchu/wyłączenia.</p>	<p>Monitorowanie jest prowadzone w sposób ciągły na podstawie bezpośredniego pomiaru zanieczyszczeń emitowanych do powietrza. W przypadku instalacji eksploatowanej przez Spółkę emisje dla pomiarów ciągłych podczas rozruchu i wyłączenia, podczas gdy żadne odpady nie są spalane nie są szacowane lecz są także w sposób ciągły monitorowane i uwzględniane w ładunku zanieczyszczeń emitowanych do powietrza. Emisje PCDD/F będą szacowane na podstawie kampanii pomiarowych.</p>
BAT 9	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalarni poprzez zarządzanie strumieniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie wymienione poniżej techniki a)–c) oraz, w stosownych przypadkach, również techniki d), e) i f).</p> <p>a) <u>Określenie rodzajów odpadów, które można spalać;</u></p> <p>Na podstawie charakterystyki spalarni, identyfikacji rodzajów odpadów, które można spalać, na przykład biorąc pod uwagę stan skupienia, właściwości chemiczne, niebezpieczne właściwości i dopuszczalne zakresy wartości opałowej, wilgotność, zawartość popiołu i wielkość.</p> <p>b) <u>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich przyjęcie;</u></p> <p>Procedury te mają na celu zapewnienie technicznej</p>	<p>Spółka aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalarni poprzez zarządzanie strumieniem odpadów, w ramach BAT stosuje następujące techniki:</p> <p>a) Dla instalacji opracowano i wdrożono procedury dotyczące zarządzania strumieniem odpadów, w tym odpadów kierowanych na instalację. Instalacja służy wyłącznie do spalania określonej grupy odpadów poprocesowych pochodzących z komunalnych oczyszczalni ścieków, tj. odwodnionych ustabilizowanych osadów ściekowych, skratek oraz tłuszczu i mieszaniny olejów. Dla spalarni określono rodzaj odpadów, które można spalać, m.in. w oparciu o ich właściwości chemiczne, wartość opałową i wilgotność.</p> <p>b) Dla instalacji opracowano i wdrożono procedury charakterystyki odpadów i procedury</p>

(i prawnej) przydatności operacji przetwarzania odpadów dla poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do danego zespołu urządzeń. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające przyjęcie odpadów są oparte na ocenie ryzyka, przy uwzględnieniu np. niebezpiecznych właściwości odpadów, ryzyka stwarzanego przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i wpływu na środowisko, a także informacji dostarczonych przez poprzednich posiadaczy odpadów.

c) Opracowanie i wdrożenie procedur przyjęcia odpadów;

Procedury przyjęcia mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym przyjęcie. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do danego zespołu urządzeń, a także kryteriów przyjęcia i odmowy przyjęcia odpadów. Procedury te mogą obejmować pobieranie próbek, inspekcję i analizę odpadów. Procedury przyjęcia odpadów są oparte na ocenie ryzyka, przy uwzględnieniu np. niebezpiecznych właściwości odpadów, ryzyka stwarzanego przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i wpływu na środowisko, a także informacji dostarczonych przez poprzednich posiadaczy odpadów. Elementy, które należy monitorować w odniesieniu do każdego rodzaju odpadów, przedstawiono w BAT 11.

d) Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz ewidencjonowania odpadów;

System śledzenia oraz ewidencjonowania odpadów ma na celu określenie lokalizacji i ilości odpadów w danym zespole urządzeń. Ewidencja ta zawiera wszystkie informacje uzyskane w czasie stosowania procedur poprzedzających przyjęcie odpadów (np. data przybycia do obiektu i niepowtarzalny numer referencyjny odpadów, informacje o poprzednich posiadaczach odpadów, wyniki analizy poprzedzającej przyjęcie oraz analizy przyjęcia, rodzaj i ilość odpadów przechowywanych w obiekcie, w tym wszystkie zidentyfikowane zagrożenia), przyjęcia, magazynowania, przetwarzania lub przenoszenia poza obiekt. System śledzenia odpadów jest oparty na ocenie ryzyka, przy uwzględnieniu np. niebezpiecznych właściwości odpadów, ryzyka stwarzanego przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i wpływu na środowisko, a także informacji dostarczonych przez poprzednich

poprzedzające ich przyjęcie. Do instalacji przyjmowane są wyłącznie odpady, co do których istnieje pewność ich przetworzenia. W instalacji przetwarzane są wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne o określonych, stabilnych parametrach wartości opałowej czy zawartości wody, niepowodujących ryzyka pod względem bezpieczeństwa procesowego. Procedury poprzedzające przyjęcie odpadów do instalacji obejmują kontrolę odpadów pod względem jakościowym, w tym pobieranie próbek i analizę kluczowych właściwości odpadów. Odpady przyjmowane do instalacji i przetwarzane są ewidencjonowane, z uwzględnieniem ich ilości i jakości.

c) Dla instalacji opracowano i wdrożono procedurę przyjęcia odpadów, która obejmuje kontrolę odpadów pod kątem ilościowym i jakościowym. Przyjmowane i przetwarzane odpady są monitorowane i ewidencjonowane z uwzględnieniem ich ilości i jakości.

	<p>posiadaczy odpadów. System śledzenia odpadów obejmuje wyraźne oznakowanie odpadów przechowywanych w miejscach innych niż bunkier na odpady lub zbiornik do przechowywania osadów ściekowych (np. odpadów w pojemnikach, bębnach, belach lub innych formach opakowania), dzięki czemu można je w każdej chwili zidentyfikować.</p> <p>e) <u>Segregacja odpadów</u>; Odpady są przechowywane selektywnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i spalanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzieleniu różnych odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenie czasu i miejsca przechowywania odpadów.</p> <p>f) <u>Weryfikacja zgodności odpadów przed zmieszaniem lub połączeniem odpadów niebezpiecznych</u>; Zgodność zapewnia się dzięki zestawowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstawania gazu, reakcji egzotermicznej, rozkładu) między odpadami podczas mieszania lub łączenia. Testy zgodności są oparte na ocenie ryzyka, przy uwzględnieniu np. niebezpiecznych właściwości odpadów, ryzyka stwarzanego pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacji dostarczanych przez poprzednich posiadaczy odpadów.</p>	
<p>BAT 11</p>	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalarni, w ramach BAT należy monitorować dostawy odpadów jako część procedur przyjęcia odpadów, w tym – w zależności od ryzyka stwarzanego przez dostarczane osady ściekowe – przedstawione poniżej elementy:</p> <p>a. Ważenie dostaw odpadów (lub pomiar przepływu, jeżeli osady ściekowe dostarcza rurociąg).</p> <p>b. Kontrola wzrokowa – w miarę możliwości technicznych.</p> <p>c. Okresowe pobieranie próbek i analiza kluczowych właściwości/ substancji (np. wartości opałowe, zawartości wody, popiołu i rtęci).</p>	<p>Monitorowanie dostaw odpadów jest realizowane w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ważenia dostaw odpadów kierowanych do instalacji, - kontroli wzrokowej, w miarę możliwości technicznych, - okresowego pobierania próbek i analizy kluczowych właściwości /substancji (np. wartości opałowej, zawartości wody, popiołu i rtęci).
<p>BAT 12</p>	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z przyjmowaniem, magazynowaniem odpadów oraz postępowaniem z nimi, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki:</p> <p>a. Powierzchnie nieprzepuszczalne z odpowiednią infrastrukturą odwadniającą.</p> <p>b. Odpowiednią pojemność magazynowania odpadów.</p>	<p>Odpady wytwarzane w oczyszczalniach ścieków eksploatowanych przez Spółkę są bezpośrednio kierowane do instalacji termicznego unieszkodliwiania. W czasie przestojów oraz w przypadku wystąpienia awarii spalarni odpady nie są przyjmowane na instalację STUOŚ. Magazynowanie osadów ściekowych dowożonych od ewentualnych dostawców zewnętrznych, będzie prowadzone w wyodrębnionym zadaszonym boksie magazynowym umiejscowionym na terenie oczyszczalni ścieków</p>

		„Sitkówka”. Boks magazynowy posiada nieprzepuszczalne, wybetonowane podłoże i wyposażony jest w infrastrukturę odwadniającą, umożliwiającą skierowanie ewentualnych odcieków na początek ciągu technologicznego oczyszczalni ścieków. Budowa boks zabezpiecza osad przed wpływem atmosferycznych czynników zewnętrznych i zapewnia ochronę gruntu i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. Dla tych odpadów została ściśle określona ilość możliwa do magazynowania, wynikająca z ich właściwości fizykochemicznych. Nie będzie ona przekraczać maksymalnych dopuszczalnych pojemności miejsca magazynowania.									
BAT 14	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalania odpadów, zmniejszyć zawartość niespalonych substancji w żużlach i popiołach paleniskowych oraz ograniczyć emisje do powietrza ze spalania odpadów, w ramach BAT należy zastosować odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> Łączenie i mieszanie odpadów. Zaawansowany system kontroli. Optymalizacja procesu spalania. <p>Związane z BAT poziomy efektywności środowiskowej dla niespalonych substancji w żużlach i popiołach paleniskowych pochodzących ze spalania odpadów:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametr</th> <th>Jednostka</th> <th>BAT-AEPL</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Zawartość OWO w żużlach i popiołach paleniskowych ⁽¹⁾</td> <td>% wagowo</td> <td>1-3 ⁽²⁾</td> </tr> <tr> <td>Strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych ⁽¹⁾</td> <td>% wagowo</td> <td>1-5⁽²⁾</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Zastosowanie ma BAT-AEPL w odniesieniu do zawartości OWO albo BAT-AEPL w odniesieniu do straty przy prażeniu.</p> <p>(2) Dolną granicę zakresu BAT-AEPL można osiągnąć przy zastosowaniu pieców ze złożem fluidalnym lub pieców obrotowych w trybie żużlowania.</p>	Parametr	Jednostka	BAT-AEPL	Zawartość OWO w żużlach i popiołach paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1-3 ⁽²⁾	Strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1-5 ⁽²⁾	<p>Zakład posiada wdrożony zaawansowany system kontroli pracy instalacji polegający na monitoringu szeregu sygnałów dotyczących urządzeń i instalacji oraz parametrów procesowych (temperatura, ciśnienie, poziomy, przepływy, częstotliwość i obciążenia prądowe napędów, poziom drgań łożysk, położenie armatury regulacyjnej i odcinającej, stężenia zanieczyszczeń w spalinach, stanu pracy/postoju i awarii itp.), nadzorowanych przez nadrzędny system SCADA z wykorzystaniem sieci sterowników PLC. System ten zapewnia również automatyczną regulację wielu parametrów, w tym łączenia i mieszania odpadów za pomocą chwytaka. Ponadto niezależny system CEMS służy do monitorowania oraz raportowania parametrów emisyjnych, zgodnie z odrębnymi, szczegółowymi uregulowaniami prawnymi. Systematycznie prowadzona jest również optymalizacja procesu spalania, m.in. poprzez kontrolę i ewentualną wymianę złoża fluidalnego, czyszczenie wymienników ciepła, kontrolę i ewentualną wymianę worków filtra spalin, itd.</p> <p>Ze względu na konstrukcję pieca (piec ze złożem fluidalnym) nie są wytwarzane żużle i popioły paleniskowe.</p> <p>Jednakże z pieca usuwane są pozostałości stałe po spalaniu odpadów zakwalifikowane jako odpady o kodzie: 19 01 19 (piaski ze złoża fluidalnych) oraz 19 01 14 (popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13).</p>
Parametr	Jednostka	BAT-AEPL									
Zawartość OWO w żużlach i popiołach paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1-3 ⁽²⁾									
Strata przy prażeniu żużli i popiołów paleniskowych ⁽¹⁾	% wagowo	1-5 ⁽²⁾									
BAT 15	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalarni i ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć procedury regulacji ustawień spalarni, np. poprzez zaawansowany system kontroli (zob. opis w sekcji 2.1), w miarę potrzeb i możliwości, na podstawie charakterystyki i kontroli odpadów.</p>	<p>Zakład posiada zaawansowany system kontroli pracy instalacji polegający na monitoringu szeregu sygnałów dotyczących urządzeń i instalacji oraz parametrów procesowych (temperatura, ciśnienie, poziomy, przepływy, częstotliwość i obciążenia prądowe napędów, poziom drgań łożysk, położenie armatury regulacyjnej i odcinającej, stężenia zanieczyszczeń w spalinach, stanu pracy/postoju i awarii itp.), nadzorowany przez nadrzędny system SCADA z wykorzystaniem sieci sterowników PLC. System zapewnia automatyczną regulację powyższych parametrów w celu zapewnienia jak najwyższej</p>									

		efektywności środowiskowej spalarni.
BAT 16	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową spalarni i ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć procedury eksploatacyjne (np. organizację łańcucha dostaw, zastosowanie systemu załadunku ciągłego zamiast wsadowego) w celu ograniczenia w miarę możliwości liczby rozruchów i wyłączeń.	W celu ograniczenia liczby rozruchów i wyłączeń instalacji organizacja dostaw odpadów odbywa się w sposób zapewniający ciągły załadunek instalacji. Odpady z oczyszczalni ścieków eksploatowanych przez Spółkę i od ewentualnych dostawców zewnętrznych, są bezpośrednio kierowane do spalarni. W czasie planowanych postojów (przeглядów) instalacji, odpady są magazynowane w przeznaczonych do tego celu boksach magazynowych, a po uruchomieniu instalacji są sukcesywnie spalane z odpadami na bieżąco wytwarzanymi i dowożonymi.
BAT 17	Aby ograniczyć emisje ze spalarni do powietrza oraz, w stosownych przypadkach, do wody, w ramach BAT należy zapewnić, aby system oczyszczania spalin oraz oczyszczalnia ścieków były odpowiednio zaprojektowane (np. z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń), eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane, tak aby zapewnić optymalną dostępność.	W celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń instalacja do spalania odpadów została wyposażona w odpowiednio zaprojektowany system do oczyszczania gazów odlotowych. Zastosowano 3-stopniowy system oczyszczania spalin odprowadzanych z pieca składający się z: <ul style="list-style-type: none"> – cyklonu model RCH 1400, służącego do usuwania popiołów lotnych (sprawność odpylania 92,8%), – reaktora, w którym poprzez dodawanie odpowiednich reagentów zachodzi chemiczna neutralizacja gazów głównie HCl i SO₂ oraz usuwanie metali, w tym rtęci oraz dioksyn i furanów, – filtra workowego (sprawność odpylania powyżej 99%) w którym usuwane są: nadmierne ilości reagenta, sole wytwarzane podczas neutralizacji, węgiel aktywny zanieczyszczony metalami ciężkimi, dioksynami i furanami, popioły nie usunięte podczas pierwszego stopnia oczyszczania. Wszystkie procesy związane z oczyszczaniem spalin są na bieżąco monitorowane i prowadzone tak, aby zapewnić ich optymalny przebieg. Brak jest ścieków z procesu spalania.
BAT 18	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje ze spalarni do powietrza oraz, w stosownych przypadkach, do wody, w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na ocenie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki użytkowania będący częścią systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy: <ul style="list-style-type: none"> – identyfikację potencjalnych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji (np. awaria urządzeń o krytycznym znaczeniu dla ochrony środowiska („urządzenia o krytycznym znaczeniu")), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji oraz regularny przegląd i aktualizację 	W celu ograniczenia częstości występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacyjne oraz ograniczenia ewentualnych, związanych z tymi stanami podwyższonych emisji zanieczyszczeń, dla instalacji opracowano i wdrożono dokument pn.: „Procedury bezpieczeństwa i restartu w razie usterki lub awarii w spalarni".

	<p>wykazu zidentyfikowanych warunków innych niż normalne warunki eksploatacji po przeprowadzeniu poniższej oceny okresowej;</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpowiednie zaprojektowanie urządzeń o krytycznym znaczeniu (np. podział filtra workowego, techniki podgrzewania spalin, eliminacja potrzeby pominięcia filtra workowego podczas rozruchu i wyłączania itp.); - opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania dla urządzeń o kluczowym znaczeniu; - monitorowanie i rejestrowanie emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji i związanych z nimi okoliczności (zob. BAT 5); - okresowa ocena emisji w warunkach inne niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń) oraz, w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych. 	
<p>BAT 19</p>	<p>Aby zwiększyć efektywność gospodarowania zasobami w spalarniach, w ramach BAT należy wykorzystać kocioł odzysknicowy.</p>	<p>Instalacja STUOŚ została zaprojektowana i wybudowana z zastosowaniem najlepszych dostępnych technik, z uwzględnieniem najbardziej efektywnego, dla małej instalacji spalania, sposobu gospodarowania energią zawartą w spalinach.</p> <p>W pracującej spalarni, uwzględniając rachunek kosztów i korzyści, jako rozwiązanie równoważne dla kotła odzysknicowego, zastosowano technologię odzysku energii ze spalin poprzez system wymienników ciepła. Jest to najbardziej efektywne rozwiązanie dla tej wielkości instalacji, spełniające wszystkie założenia opisane w konkluzji BAT 19. Energia zawarta w spalinach wychodzących z pieca fluidalnego odzyskiwana jest w zainstalowanych na ciągu spalinowym dwóch wymiennikach ciepła, czynnikiem odbierającym ciepło jest powietrze i olej termalny. Zgodnie z wymogiem BAT odzyskana energia cieplna jest wykorzystywana wewnątrz w procesie spalania (podgrzewanie powietrza podmuchowego) i procesie podsuszania osadów (podgrzewanie oleju termalnego w suszarce osadu). Dodatkowo dla zoptymalizowania odzysku energii zastosowano na linii suszenia niestandardowy trzeci wymiennik, odbierający ciepło z oparów z suszarki, w którym czynnikiem odbierającym jest woda. W tym przypadku odzyskane ciepło wykorzystywane jest na potrzeby oczyszczalni i spalarni.</p> <p>Biorąc pod uwagę powyższe w obecnym układzie technologicznym instalacja STUOŚ spełnia w pełnym zakresie wymogi określone w opisie konkluzji BAT 19. Zainstalowane urządzenia zapewniają maksymalny odzysk energii cieplnej ze strumienia spalin. Natomiast zastosowanie kotła odzysknicowego prowadziłoby do konieczności zmiany technologii w efektywnie i optymalnie działającej instalacji. Wiązałoby się także z koniecznością ponoszenia zbędnych i wysokich</p>

		kosztów inwestycyjnych i organizacyjnych (brak miejsca dla dodatkowego urządzenia, zmiana technologii) przy braku jakichkolwiek korzyści wynikających z wprowadzonych zmian. Ponadto wprowadzenie nieefektywnego i nieopłacalnego dla tej instalacji urządzenia mogłoby być uznane za niegospodarność w kontekście dofinansowania budowy istniejącej instalacji z wykorzystaniem funduszy unijnych.																			
BAT 20	<p>Aby zwiększyć sprawność energetyczną spalarni, w ramach BAT należy wykorzystać odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> Suszenie osadów ściekowych, Zmniejszenie natężenia przepływu spalin, Minimalizacja strat ciepła, Optymalizacja konstrukcji kotła, Niskotemperaturowe spalinowe wymienniki ciepła, Wysokie parametry pary, Kogeneracja, Kondensator spalin, Postępowanie z popiołem paleniskowym z instalacji suchego odzulfiania. <p>Związane z BAT poziomy sprawności energetycznej (BAT-AEELs) dla spalania odpadów</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">BAT-AEEL</th> </tr> <tr> <th>Zespół urządzeń</th> <th>Stale odpady komunalne, pozostałe odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady drzewne stanowiące odpady niebezpieczne</th> <th>Odpady niebezpieczne inne niż odpady drzewne stanowiące odpady niebezpieczne ⁽¹⁾</th> <th>Osady ściekowe</th> </tr> <tr> <th></th> <th>Sprawność elektryczna brutto ⁽²⁾⁽³⁾</th> <th>Sprawność energetyczna brutto ⁽⁴⁾</th> <th>Sprawność kotła</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Nowy zespół urządzeń</td> <td>25–35</td> <td rowspan="2">72–91 ⁽⁵⁾</td> <td rowspan="2">60–80</td> </tr> <tr> <td>Istniejący zespół urządzeń</td> <td>20–35</td> <td>60–70 ⁽⁶⁾</td> </tr> </tbody> </table> <p>⁽¹⁾ BAT-AEEL ma zastosowanie wyłącznie w przypadku wykorzystania kotła odzysknicowego. ⁽²⁾ BAT-AEELs w przypadku sprawności elektrycznej brutto ma zastosowanie do zespołów urządzeń lub części zespołów urządzeń wytwarzających energię elektryczną przy użyciu turbin kondensacyjnych. ⁽³⁾ Górną granicę zakresu BAT-AEEL można osiągnąć przy zastosowaniu BAT 20 f. ⁽⁴⁾ BAT-AEELs w przypadku sprawności energetycznej brutto ma zastosowanie do zespołów urządzeń lub części zespołów urządzeń wytwarzających wyłącznie ciepło lub energię elektryczną przy użyciu turbin przeciwprężnych oraz ciepło z wykorzystaniem pary opuszczającej turbinę.</p>	BAT-AEEL				Zespół urządzeń	Stale odpady komunalne, pozostałe odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady drzewne stanowiące odpady niebezpieczne	Odpady niebezpieczne inne niż odpady drzewne stanowiące odpady niebezpieczne ⁽¹⁾	Osady ściekowe		Sprawność elektryczna brutto ⁽²⁾⁽³⁾	Sprawność energetyczna brutto ⁽⁴⁾	Sprawność kotła	Nowy zespół urządzeń	25–35	72–91 ⁽⁵⁾	60–80	Istniejący zespół urządzeń	20–35	60–70 ⁽⁶⁾	<p>Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów posiada urządzenia zwiększające efektywność gospodarowania zasobami w postaci dwóch wymienników ciepła zainstalowanych na ciągu spalinowym za piecem fluidalnym, dzięki czemu odzyskiwana jest energia cieplna. Energia ta jest wykorzystywana na potrzeby zakładu w celu podgrzewania oleju termalnego w instalacji podsuszania osadów oraz ogrzewania powietrza podmuchowego doprowadzanego do pieca fluidalnego. Dodatkowo, w instalacji podsuszania osadów ściekowych zamontowano trzeci wymiennik ciepła, dzięki któremu odzyskane ciepło jest wykorzystywane na potrzeby oczyszczalni ścieków i spalarni (podgrzewanie osadu w wydzielonych komorach fermentacyjnych, c.w.u., c.o.).</p> <p>Obliczona sprawność kotła (instalacji) wynosi 63,7%.</p>
BAT-AEEL																					
Zespół urządzeń	Stale odpady komunalne, pozostałe odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady drzewne stanowiące odpady niebezpieczne	Odpady niebezpieczne inne niż odpady drzewne stanowiące odpady niebezpieczne ⁽¹⁾	Osady ściekowe																		
	Sprawność elektryczna brutto ⁽²⁾⁽³⁾	Sprawność energetyczna brutto ⁽⁴⁾	Sprawność kotła																		
Nowy zespół urządzeń	25–35	72–91 ⁽⁵⁾	60–80																		
Istniejący zespół urządzeń	20–35			60–70 ⁽⁶⁾																	

	<p>⁽⁵⁾ Sprawność energetyczną brutto przekraczającą górną granicę zakresu BAT-AEEL (nawet powyżej 100 %) można osiągnąć, jeżeli wykorzystywany jest kondensator spalin.</p> <p>⁽⁶⁾ W przypadku spalania osadów ściekowych sprawność kotła w dużym stopniu zależy od zawartości wody w osadach ściekowych podawanych do pieca.</p>	
BAT 21	<p>Aby zapobiec emisjom rozproszonym, w tym emisjom wydzielającym odór, ze spalarni, lub je ograniczyć, w ramach BAT należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> -magazynować stałe i półpłynne odpady, które wydzielają odór lub mogą uwalniać substancje lotne, w budynkach zamkniętych w warunkach kontrolowanego podciśnienia oraz wykorzystywać odciągane z nich powietrze do spalania lub kierować je do innego odpowiedniego systemu redukcji emisji w przypadku ryzyka wybuchu; -magazynować odpady płynne w zbiornikach pod odpowiednim ciśnieniem i połączyć kanałami zawory zbiornika z systemem doprowadzania powietrza do spalania lub innym odpowiednim systemem redukcji emisji; -kontrolować ryzyko emisji odorów podczas okresów całkowitego wyłączenia, gdy nie jest dostępna przepustowość spalania, np. poprzez: <ul style="list-style-type: none"> • kierowanie odprowadzanego kanałami lub odciąganego powietrza do alternatywnego systemu redukcji • emisji, takiego jak płuczka gazowa mokra lub stałe złoża adsorpcyjne, • zminimalizowanie ilości magazynowanych odpadów, np. poprzez przerywanie, ograniczanie lub przekierowywanie dostaw odpadów w ramach gospodarowania strumieniami odpadów, • magazynowanie odpadów w prawidłowo uszczelnionych belach. 	<p>W celu zapobiegania lub ograniczania emisji rozproszonych w tym emisji wydzielających odór odpady są bezpośrednio kierowane z oczyszczalni ścieków eksploatowanych przez spółkę oraz od ewentualnych dostawców zewnętrznych do spalarni. Ponadto, instalacja posiada system dezodoryzacji w postaci biofiltra zapobiegającego rozprzestrzenianiu się odorów. Dezodoryzacją objęte są pomieszczenia przyjmowania osadów ściekowych, skratek, tłuszczów i olejów oraz instalacja podsuszania osadu.</p> <p>Odpady w czasie przestoju nie są przyjmowane na instalację. Magazynowanie odpadów w przypadku przestoju STUOŚ odbywa się poza obszarem instalacji.</p>
BAT 25	<p>Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, metali i metaloidów ze spalania odpadów do powietrza, w ramach BAT należy zastosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Filtr workowy. b. Elektrofiltr. c. Wtrysk suchego sorbentu. d. Płuczka gazowa mokra. e. Adsorpcja na złożu stałym lub ruchomym. 	<p>W celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów została wyposażona w system do oczyszczania gazów odlotowych. Zastosowano 3-stopniowy system oczyszczania spalin odprowadzanych z pieca składający się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cyklonu model RCH 1400, służącego do usuwania popiołów lotnych (sprawność odpylenia 92,8%), - reaktora, w którym poprzez dodawanie odpowiednich reagentów zachodzi chemiczna neutralizacja gazów głównie HCl i SO₂ oraz usuwanie metali, dioksyn i furanów, - filtra workowego (sprawność odpylenia powyżej 99%,) w którym usuwane są: nadmierne ilości reagenta, sole wytwarzane podczas neutralizacji, węgiel aktywny zanieczyszczony metalami ciężkimi, dioksynami i furanami oraz popioły

		<p>nieusunięte podczas pierwszego stopnia oczyszczania.</p> <p>Stosowany w instalacji 3-stopniowy system oczyszczania spalin oraz optymalizacja procesu odpylania pozwoli na ograniczenie emisji zorganizowanej pyłu, metali i metaloidów ze spalania odpadów do wartości górnych granic zakresów określonych w BAT 25.</p>
BAT 27	<p>Aby ograniczyć emisje zorganizowane HCl, HF oraz SO₂ do powietrza ze spalania odpadów, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> Płuczka gazowa mokra. Absorber półmokry. Wtrysk suchego sorbentu. Bezpośrednie odsiarczenie. Wtrysk sorbentu do kotła. 	<p>W celu ograniczenia emisji zorganizowanych HCl, HF oraz SO₂ do powietrza ze spalania odpadów, instalacja została wyposażona w system do oczyszczania gazów odlotowych, w skład którego wchodzi min. reaktor, w którym zachodzi chemiczna neutralizacja gazów głównie HCl, HF i SO₂.</p> <p>Stosowana technika ograniczenia emisji HCl, HF oraz SO₂ do powietrza polegająca na suchym oczyszczaniu spalin z zastosowaniem wtrysku suchego sorbentu (wodorowęglanu sodu) do reaktora przed filtrami workowymi, poprzez optymalizację procesu oczyszczania spalin pozwoli na ograniczenie emisji SO₂ do powietrza do poziomów górnych zakresów określonych w konkluzjach BAT.</p>
BAT 28	<p>Aby ograniczyć szczytowy poziom zorganizowanej emisji HCl, HF i SO₂ do powietrza ze spalania odpadów przy jednoczesnym ograniczeniu zużycia odczynników oraz ilości pozostałości wytworzonych z wtrysku suchego sorbentu i absorberów półmokrych, w ramach BAT należy stosować technikę a) lub obydwie poniższe techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> Zoptymalizowane i zautomatyzowane dawkowanie od czynników Recyrkulacja odczynników 	<p>Dla ograniczenia szczytowego poziomu zorganizowanej emisji HCl, HF i SO₂ do powietrza w STUOŚ na terenie Oczyszczalni Ścieków „Sitkówka” wykorzystuje się pomiary ON-LINE tych parametrów. W przypadku występowania wyższych stężeń zwiększana jest ilość dozowanego sorbentu, a zatem stosowana jest technika a) wskazana w BAT 28. Technika ta umożliwi zwiększenie ilości dozowanego sorbentu w przypadku takiej konieczności.</p>
BAT 29	<p>Aby ograniczyć zorganizowane emisje NO_x do powietrza przy jednoczesnym ograniczeniu emisji CO and N₂O ze spalania odpadów oraz emisji NH₃ ze stosowania SNCR lub SCR, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> Optymalizacja procesu spalania. Recyrkulacja spalin. Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR). Selektywna redukcja katalityczna (SCR). Katalityczne filtry workowe. Optymalizacja metod projektowania i działania SNCR/SCR. Płuczka gazowa mokra. 	<p>W Instalacji do spalania odpadów nie stosuje się systemu SNCR lub SCR w celu obniżenia emisji tlenków azotu, dlatego też nie zachodzi emisja NH₃.</p> <p>W celu ograniczenia emisji zorganizowanej CO i N₂O wykorzystuje się optymalizację procesu spalania, m.in. z zastosowaniem pomiaru zawartości tlenu w spalinach bezpośrednio za piecem fluidalnym.</p> <p>Emisja NO₂ mieści się w normach emisyjnych BAT-AEL. Optymalizacja procesu spalania pozwoli na osiągnięcie poziomu emisji CO i utrzymywania poziomu emisji NO₂ nieprzekraczających górnych granic zakresu określonego w konkluzjach BAT 29.</p>
BAT 30	<p>Aby ograniczyć zorganizowane emisje związków organicznych do powietrza, w tym PCDD/F oraz PCB ze spalania odpadów, w ramach BAT należy stosować techniki a), b), c), d) oraz jedną z poniższych technik lub kombinację technik e)–i):</p> <ol style="list-style-type: none"> Optymalizacja procesu spalania. Kontrola podawania odpadów. Czyszczenie pracującego i wyłączanego z eksploatacji kotła. 	<p>W instalacji, w celu ograniczenia zorganizowanych emisji związków organicznych do powietrza, w tym PCDD/F oraz PCB ze spalania odpadów, stosuje się m.in. optymalizację szybkości podawania odpadów i ich składu, temperatury oraz natężenia przepływu. Osady ściekowe podawane do instalacji podlegają kontroli właściwości paliwowej. Podczas procesu spalania następuje również szybkie chłodzenie spalin oraz podawany jest sorbent i węgiel aktywny w celu</p>

	<ul style="list-style-type: none"> d. Szybkie chłodzenie spalin. e. Wtrysk suchego sorbentu. f. Adsorpcja na złożu stałym lub ruchomym. g. SCR. h. Katalityczne filtry workowe. i. Sorbent węglowy w płuczkach gazowych mokrych. 	<p>zmniejszenia ilości dioksyn i furanów.</p> <p>Z prowadzonych pomiarów emisji wynika, że poziomy emisji dioksyn i furanów mieszczą się w normach emisyjnych zawartych w BAT-AEL.</p> <p>W instalacji STUOŚ oczyszczanie spalin odbywa się metodą suchą poprzez wtrysk do strumienia spalin suchych reagentów w postaci proszków zatem zastosowano w pełnym wymiarze technikę e) wskazaną w BAT 30.</p> <p>Do wychłodzonych, wstępnie oczyszczonych w cyklonie spalin, do rurociągu przed reaktorem, wtryskiwany jest wodorowęglan sodu. Służy on do neutralizacji zawartych w spalinach gazów kwaśnych (SO_x, HCl, HF). Wraz z wodorowęglanem sodu dozowany jest węgiel aktywny dzięki któremu adsorbowane są metale ciężkie, dioksyny i furany. Wysoka porowatość węgla aktywnego zwiększa skuteczność procesu adsorpcji. Natomiast zainstalowany w linii spalin reaktor wydłuża czas zachodzenia procesów chemicznych i zwiększa efektywność oczyszczania. Powstałe w wyniku procesów chemicznych odpady są zatrzymywane na powierzchni filtrów workowych. W tym miejscu tworzy się tzw. placek czyli cienka warstwa zaabsorbowanych odpadów, które stanowiąc warstwę filtracyjną zwiększają skuteczność działania układu filtrów workowych do ponad 99%. Oczyszczone w ten sposób gazy odlotowe kierowane są następnie poprzez komin, na którym zainstalowany jest system ciągłego monitoringu zanieczyszczeń do atmosfery.</p> <p>W związku z powyższym w instalacji zastosowano techniki a), b), c) i d) oraz technikę e) wskazaną w BAT 30.</p>
<p>BAT 31</p>	<p>Aby ograniczyć zorganizowane emisje rtęci do powietrza (w tym szczytowe poziomy emisji rtęci) ze spalania odpadów, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Płuczka gazowa mokra (niskie pH). b. Wtrysk suchego sorbentu. c. Wtrysk specjalnego, wysokoreaktywnego węgla aktywnego. d. Dodanie bromu do kotła. e. Adsorpcja na złożu stałym lub ruchomym. 	<p>W instalacji w celu ograniczenia zorganizowanej emisji rtęci do powietrza (w tym szczytowych poziomów emisji rtęci) ze spalania odpadów stosuje się technikę suchego sorbentu tj. wtrysk i dyspersję sorbentu w postaci suchego proszku oraz węgla aktywnego w strumień spalin.</p> <p>Z prowadzonych pomiarów wynika, że eksploatowana instalacja oczyszczania spalin działa efektywnie ograniczając emisję rtęci do powietrza.</p>
<p>BAT 33</p>	<p>Aby ograniczyć zużycie wody oraz zapobiec lub ograniczyć wytwarzanie ścieków ze spalarni, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Techniki oczyszczania spalin (FGC) niewytwarzające ścieków. b. Wtrysk ścieków oczyszczania spalin (FGC). c. Ponownie użycie/recykling wody. d. Gospodarka popiołem paleniskowym z instalacji suchego odzulfiania. 	<p>W celu ograniczenia zużycia wody oraz zapobiegania lub ograniczenia wytwarzania ścieków w instalacji zastosowano techniki oczyszczania spalin (FGC) niewytwarzające ścieków tj. efektywny 2-stopniowy suchy system oczyszczania spalin:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1-szy stopień obejmuje odpylenie spalin w cyklonie, dzięki czemu następuje usuwanie popiołu występującego w formie lotnej, - 2-gi stopień obejmuje odpylenie na filtrze workowym, dzięki czemu następuje usuwanie pozostałego popiołu oraz związanych

		zanieczyszczeń. Wszystkie procesy związane z oczyszczaniem spalin są na bieżąco monitorowane i prowadzone w sposób zapewniający ich optymalizację.
BAT 37	Aby zapobiec emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację: a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków. b. Środki operacyjne. c. Mało hałaśliwy sprzęt. d. Redukcja hałasu. e. Sprzęt/infrastruktura do ograniczania emisji hałasu	W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu w zakładzie stosuje się następujące techniki: a) wszystkie urządzenia zlokalizowane są wewnątrz wydzielonego budynku, b) urządzenia generujące największy hałas posiadają obudowy dźwiękochłonne ograniczające emisję hałasu do otoczenia, c) prowadzone są regularne przeglądy i konserwacja urządzeń.

.”

I.VI. Punkt 6. „EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJACYCH OD NORMALNYCH” otrzymuje następujące brzmienie:

„6. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJACYCH OD NORMALNYCH

6.1 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza w czasie awarii instalacji spalania odpadów podczas, gdy odpady są spalane lub dopalane

Nie określono dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych podczas, gdy odpady są spalane w instalacji, powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza większą niż wynikająca z normalnej pracy instalacji – oznacza to, że ze względu na brak uzasadnienia technicznego nie dopuszcza się występowania takich przypadków.

6.2 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza w czasie pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych podczas, gdy w piecu fluidalnym zachodzi wyłącznie proces spalania paliw

Sytuację, gdy w instalacji (piec fluidalny) zachodzi wyłącznie proces spalania paliw, bez spalania odpadów traktuje się jako **warunki odbiegające od normalnych**. Dotyczy to czasu rozruchów i wyłączeń instalacji lub czasu utrzymania parametrów pieca fluidalnego (w tym temperatury), aż do momentu uzyskania odpowiednich warunków umożliwiających przejście w tryb „pracy”, czyli rozpoczęcie procesu spalania odpadów.

Tabela. Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z pieca fluidalnego w warunkach odbiegających od normalnych, podczas gdy zachodzi wyłącznie proces spalania paliw

Lp.	Źródło emisji	Numer emitora	Czas pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych	Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji substancji w warunkach odbiegających od normalnych
			[h/rok]		[kg/h]
1.	Piec fluidalny do spalania odpadów	E-1 (komin główny)	1000	Dwutlenek siarki	0,074
				Pył	0,111
				Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	0,274
				Tlenek węgla	0,084
				PCDD/F	15*

* ng/h

Zarządzanie instalacją w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, tj. rozruch, wyłączenie oraz awarie ujęte są w „Procedurze bezpieczeństwa i restartu w razie usterki lub awarii w spalarni”.

Na terenie „Wodociągów Kieleckich” Sp. z o.o, mają miejsce następujące sytuacje, które są traktowane jako praca w warunkach odbiegających od normalnych:

- uruchamianie - wygrzewanie pieca fluidalnego, po jego całkowitym wystudzeniu, aż do momentu osiągnięcia parametrów pieca umożliwiających podawanie odpadów do termicznego przetworzenia. Sytuacja taka ma miejsce po postojach, kiedy piec jest całkowicie wyłączony i wystudzony i odbywa się jego rozgrzewanie do osiągnięcia wszystkich parametrów umożliwiających podanie odpadów do spalania w piecu,
- utrzymanie pieca w gorącej rezerwie. Jest to stan, gdy nie spalane są odpady, a jedynie spalane jest paliwo. Wówczas temperatura pieca jest utrzymywana w okolicach 700°C–850°C. Sytuacje takie mają miejsce podczas przeglądów urządzeń, drobnych awarii urządzeń. Jest to stan kiedy można dość szybko doprowadzić instalację do osiągnięcia wszystkich parametrów umożliwiających podanie odpadów do spalania w piecu,
- zatrzymanie pieca, aż do jego całkowitego wystudzenia. Sytuacja taka ma miejsce gdy przystępujemy do zatrzymania instalacji związanego z zaplanowanymi robotami przeglądowymi lub remontowymi lub w przypadku wystąpienia poważniejszej awarii i przewidywany jest dłuższy postój. Całkowite wystudzenie pieca do „zera”, również wymaga podawania paliwa do pieca i wynika to z konieczności zachowania temperatur stygnięcia”.

II. Pozostałe punkty decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWS-VII.7650-2/2010 z dnia 27.10.2010 r. ze zm., nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

„Wodociągi Kieleckie” Sp. z o.o., ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce wystąpiła w dniu 28 czerwca 2021 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-2/2010 z dnia 27 października 2010 r. ze zmianami: znak: OWŚ.VII.7222.25.2013 z dnia 14 listopada 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.42.2014 z dnia 2 grudnia 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.5.2016 z dnia 14 lipca 2016 r. udzielającą „Wodociągom Kieleckim” Sp. z o.o., ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów, innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie oczyszczalni ścieków w Sitkówce, ul. Przemysłowa 93, 26-052 Nowiny.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z ust. 5 pkt 2a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r. poz. 1169) stanowi instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Instalacja ta należy do przedsięwzięć wymienionych w § 2 ust.1 pkt 46 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.), w związku z czym kwalifikowana jest 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 (t.j. Dz. U. z 2023 poz. 1094 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany czynią zadość, dokonaniem w trybie art. 215 ust. 4 Poś, wezwaniu Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.55.1.2020 z dnia 23 czerwca 2020 r., do wystąpienia z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-2.2010 z dnia 27 października 2010 r. ze zm., udzielającej „Wodociągom Kieleckim” sp. z o.o., ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów, innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie oczyszczalni ścieków w Sitkówce, ul. Przemysłowa 93, 26-052 Nowiny, w zakresie dostosowania warunków tego pozwolenia do wymagań określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 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 (Dz. Urz. UE L 312/55 z dnia 3.12.2019 r.), zwanej dalej Konkluzjami BAT WI.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: ŚO-II.7222.9.2021 z dnia 29 października 2021 r., z dnia 24 stycznia 2022 r. oraz pismem znak: PK-II.7222.14.2022 (sprawa przeniesiona spod znaku: ŚO-II.7222.9.2021) z dnia 27 października 2022 r. zwrócił się o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji.

W odpowiedzi Spółka pismami: z dnia 29 listopada 2021 r., z dnia 18 maja 2022 r., oraz z dnia 23 stycznia 2023 r., złożyła dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Po dokonaniu ww. uzupełnień tut. Organ uznał, że wniosek spełnia wymagania określone w obowiązujących przepisach prawa.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż nie będzie powodować zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Pismem znak: PK-II.7222.14.2022 (sprawa przeniesiona spod znaku: ŚO-II.7222.9.2021) z dnia 10 maja 2023 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych materiałów i dowodów w sprawie, w terminie 7 dni od dnia otrzymania ww. zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego decyzją znak: PK-II.7222.14.2022 z dnia 15 grudnia 2023 r., zmienił swoją decyzję znak: OWŚ-VII.7650-2/2010 z dnia 27 października 2010 r. ze zm., udzielającą „Wodociągom Kieleckim” Sp. z o.o., ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do termicznego przekształcania odpadów, innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 3 tony na godzinę, zlokalizowanej na terenie oczyszczalni ścieków w Sitkówce, ul. Przemysłowa 93, 26-052 Nowiny.

Spółka „Wodociągi Kieleckie” Sp. z o.o., ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce od ww. decyzji w dniu 3 stycznia 2024 r. wniosła odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego, zarzucając zaskarżonej decyzji poniższe:

1. W rozdziale I.I. punkty 2.1; 2.1.1. ppkt a) tabela poz. 2 i ppkt b) tabela poz. 1 oraz w rozdziale I.II. punkt 3.1.2.1. tabela poz. 2 niezgodnie ze złożonym wnioskiem i posiadanym pozwoleniem zintegrowanym zmieniono określoną przez spółkę nominalną moc cieplną kotła pracującego na potrzeby instalacji do suszenia osadów ściekowych (suszarki).
2. W rozdziale I.I. punkt 2.1.2. ppkt a) tabela poz. 12 dotycząca dopuszczalnej wielkości emisji rocznej z całej instalacji, do dnia 2 grudnia 2023 r. wprowadzono obowiązek monitoringu siarkowodoru, który nie jest objęty monitoringiem w ramach obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

3. W rozdziale I.IV punkt 3.5. określono konieczność monitoringu zawartości niespalonych substancji w żużlach oraz w popiołach paleniskowych, pomimo wskazania przez Stronę, że ze względu na zastosowaną technologię spalania (piec ze złożem fluidalnym) nie jest w instalacji wytwarzany odpad – żużle i popioły paleniskowe.

Strona wniosła o uwzględnienie odwołania i przyjęcie w odniesieniu do powyższych punktów:

- 1) jako nominalną moc cieplną kotła pracującego na potrzeby instalacji do suszenia osadów ściekowych wartość 0,7 MW,
- 2) wykreślenie poz. 12 dot. siarkowodoru wraz z odpowiadającą mu wielkością dopuszczalnej emisji rocznej w tabeli w rozdziale I.I. punkt 2.1.2. ppkt a) określającej dopuszczalną wielkość emisji rocznej z całej instalacji do dnia 2 grudnia 2023 r.,
- 3) w rozdziale I.IV wykreślenie punktu 3.5. jako niemającego zastosowania w przypadku instalacji ze złożem fluidalnym.

Minister Klimatu i Środowiska decyzją znak: DIŚ-III.415.8.2024.KJP z dnia 15 lutego 2024 r. uchylił zaskarżoną decyzję w całości i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia przez organ I instancji.

Organ odwoławczy uzasadniając swoje stanowisko stwierdził m.in., że:

1. Tut. Organ właściwie określił dopuszczalną wielkość emisji dla oddanego do użytkowania po dniu 27 listopada 2003 r. istniejącego, średniego źródła spalania paliw opalanego paliwami ciekłymi – kotła o mocy 1,163 MW opalanego olejem opałowym lekkim – zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia 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).
2. Z akt sprawy wynika, że Strona eksploatuje biofiltr od momentu uruchomienia przedmiotowej instalacji TPO, a więc od 2010 r. i była zobowiązana do prowadzenia monitoringu siarkowodoru. Niemniej jednak w ocenie Ministra zupełnie niezrozumiałe jest wprowadzenie przez Marszałka tego obowiązku do pozwolenia zintegrowanego z datą wsteczną, tj. z obowiązkiem realizacji w okresie do 2 grudnia 2023 r. Oczywiście jest, że Strona nie mogła zrealizować tego obowiązku, w tym terminie. Decyzja Marszałka w punkcie tym jest niewykonalna.
3. Nałożony na Stronę obowiązek prowadzenia monitoringu zawartości niespalonych substancji w żużlach oraz w popiołach paleniskowych od dnia 3 grudnia 2023 r. jest niewykonalny. We wniosku i pismach strona wyjaśniała, że ze względu na zastosowaną technologię spalania (piec ze złożem fluidalnym) nie jest w instalacji wytwarzany odpad – żużle i popioły paleniskowe. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 10) żużle i popioły paleniskowe są kwalifikowane pod kodem 19 01 12 – żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11 oraz 19 01 11* - żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne. Takie odpady nie są wytwarzane w instalacji. Wytwarzane odpady pochodzą z systemu oczyszczania gazów odlotowych. W związku z tym dla

instalacji „Wodociągów Kieleckich” Sp. z o.o. nie mają zastosowania wymagania BAT 14 określające poziomy efektywności środowiskowej dla niespalonych substancji w żużlach i popiołach paleniskowych. A zatem wprowadzenie obowiązku monitoringu zawartości niespalonych substancji w żużlach oraz w popiołach paleniskowych od dnia 3 grudnia 2023 r. jest bezzasadne.

Minister nakazał Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego przy rozpatrywaniu ponownie sprawy uwzględnienie wyjaśnienia Strony dotyczącej technologii spalania w piecu ze złożem fluidalnym. W oparciu o nowe ustalenia tut. Organ ma dokonać ponownej oceny stanu prawnego i faktycznego i wydać rozstrzygnięcie w sprawie.

Tut. Organ kierując się wytycznymi określonymi w ww. decyzji Ministra Klimatu i Środowiska ponownie przeanalizował zgromadzony w sprawie materiał dowodowy. Zgodnie ze zgromadzoną dokumentacją w związku z funkcjonowaniem instalacji do termicznego przekształcania osadów ściekowych (piec ze złożem fluidalnym), nie powstają żużle oraz popioły paleniskowe. Natomiast z przedmiotowej instalacji usuwane są pozostałości stałe po spalaniu odpadów, klasyfikowane jako odpady o kodach: 19 01 14 (popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13) oraz 19 01 19 (piaski ze złożów fluidalnych). W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: PK-II.7222.14.2022 (sprawa przeniesiona spod znaku: ŚO-II.7222.9.2021) z dnia 28 marca 2024 r. zwrócił się do wnioskodawcy o wykazanie poprawności prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów w piecu fluidalnym oraz potwierdzenia efektywności środowiskowej tego procesu poprzez przedłożenie badań zawartości ogólnego węgla organicznego (OWO) lub strat przy prażeniu w odpadach o kodzie: 19 01 14 (popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13) oraz 19 01 19 (piaski ze złożów fluidalnych). Przedłożone przez Spółkę, wraz z pismem z dnia 15 kwietnia 2024 r., wyniki badań zawartości ogólnego węgla organicznego oraz strat przy prażeniu w ww. odpadach potwierdziły spełnienie przez instalację TPO wymagań wynikających z BAT 14. Mając na względzie powyższe, tut. Organ niniejszą decyzją nałożył na Spółkę „Wodociągi Kieleckie” Sp. z o.o. obowiązek monitorowania, z częstotliwością co najmniej raz na rok, poziomów efektywności środowiskowej dla niespalonych substancji pochodzących ze spalania odpadów, poprzez prowadzenie badania zawartość OWO lub strat przy prażeniu w odniesieniu do odpadów o kodach: 19 01 14 oraz 19 01 19. Minimalną częstotliwość badań w ww. zakresie określono zgodnie z harmonogramem pracy instalacji, zgodnie z którym odpad o kodzie 19 01 19 (piaski ze złożów fluidalnych) usuwany jest z instalacji nie częściej niż raz na rok.

Pismem znak: PK-II.7222.14.2022 z dnia 23 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych materiałów i dowodów w sprawie, w terminie 5 dni od dnia otrzymania ww. zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności tut. Organ zważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. 2024 poz. 572), 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 ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne. Takim przepisem szczególnym jest art. 214 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku, gdy planowana zmiana w instalacji wymaga zmiany niektórych warunków wydanego pozwolenia zintegrowanego. Przy czym zakres zmian, zgodnie z art. 215 ust. 4 pkt 2 Poś, został wskazany przez Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w wezwaniu znak: ŚO-II.7222.55.1.2020 z dnia 23 czerwca 2020 r.

W myśl art. 214 ust. 5 Poś niniejsza decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 tej ustawy, mające związek z planowanymi zmianami. W oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, tut. Organ określił nowe warunki pozwolenia zintegrowanego, mające związek z jego dostosowaniem do wymagań wynikających z ww. Konkluzji BAT.

Dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów do powietrza dla średniego źródła spalania paliw: kotła na olej opałowy lekki o nominalnej mocy cieplnej 1,163 MW określono zgodnie z załącznikiem nr 4 do rozporządzenia 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). W niniejszej decyzji określono warunki emisyjne dla biofiltra, stanowiącego integralną część instalacji termicznego przekształcania odpadów. Dopuszczalne poziomy emisji gazów lub pyłów do powietrza określono zgodne z poziomami emisji do powietrza (BAT-AEL) podanymi w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 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 niniejszej decyzji nie określono dla NH₃ dopuszczalnej wielkości emisji zorganizowanej do powietrza, ani obowiązku prowadzenia ciągłego monitoringu emisji, gdyż określona w Konkluzjach BAT WI wielkość BAT –AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃ oraz związany z nią obowiązek monitorowania, dotyczy sytuacji, gdy w instalacji stosowane są metody SNCR lub SCR. Zgodnie z projektem, instalacja usuwania NO_x metodą niekatalityczną SNCR stanowi element składowy linii oczyszczania gazów odlotowych Stacji Termicznej Utylizacji Osadów Ściekowych, jednakże Spółka oświadczyła, że przedmiotowa instalacja SNCR nie była nigdy wykorzystywana. Wobec powyższego „Wodociągi Kieleckie” Sp. z o.o, ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce zadeklarowała, że instalacja SNCR zostanie odłączona od instalacji spalania osadów ściekowych i wprowadzone zostaną zmiany w systemie sterowania SCADA z dniem 3 grudnia 2023 r. Uznać zatem należy, że od 3 grudnia 2023 r. w instalacji spalania osadów ściekowych stosowane będą wyłącznie pierwotne metody redukcji NO_x, które zapewnią będą dotrzymanie standardów emisyjnych dla powyższej substancji w wymaganym zakresie.

Zgodnie z BAT 4 Konkluzji BAT WI „W przypadku zespołów urządzeń spalających odpady o udowodnionej niskiej i stabilnej zawartości rtęci (np. pojedyncze strumienie odpadów o kontrolowanym składzie) ciągle monitorowanie emisji można zastąpić

długoterminowym pobieraniem próbek (brak normy EN dla długoterminowego pobierania próbek Hg) lub pomiarami okresowymi przeprowadzanymi co najmniej raz na sześć miesięcy”. W tym ostatnim przypadku odpowiednią normą jest norma EN 13211. „Wodociągi Kieleckie” Sp. z o.o. wykazała, że spalane odpady mają niską zawartość Hg, w związku z tym nie nałożono na Spółkę obowiązku prowadzenia ciągłych pomiarów zorganizowanych emisji Hg do powietrza, lecz pozostano przy obowiązku prowadzenia okresowych pomiarów emisji tego związku, z częstotliwością nie mniejszą niż raz na 6 miesięcy. Mając na względzie fakt, iż przedłożone w toku postępowania administracyjnego badania na zawartości Hg w osadach ściekowych przeznaczonych do spalania, wykazują dość duże wahania tych poziomów (przy czym należy uznać, że poziomy Hg są niskie), tut. Organ nałożył na Spółkę obowiązek badania zawartości Hg w odpadach kierowanych do spalania, oraz dokonywania analizy spełnienia warunku koniecznego do odstąpienia od obowiązku wykonywania ciągłych pomiarów zorganizowanych emisji Hg do powietrza.

W myśl art. 205 Poś „nieprzekraczanie wielkości emisji wynikającej z zastosowania najlepszych dostępnych technik nie zwalnia z obowiązku dotrzymania standardów jakości środowiska”, w związku z czym w niniejszej decyzji, dopuszczalne wielkości emisji określono także w oparciu o standardy emisyjne dla instalacji spalania odpadów, określone w Załączniku nr 7 do rozporządzenia Ministra Klimatu w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Tut. Organ określił także, wynikające z Konkluzji BAT, wymagania w zakresie prowadzenia monitoringu, obejmujące:

- pomiar emisji gazów lub pyłów do powietrza w warunkach normalnej pracy instalacji spalania odpadów, jak i w warunkach innych niż normalne,
- monitoring zawartości niespalonych substancji w pozostałościach stałych usuniętych z pieca po spaleniu odpadów,
- pomiar kluczowych parametrów procesowych,
- oznaczenie poziomu sprawności energetycznej.

Zgodnie z wymaganiami wynikającymi z Konkluzji BAT WI, określone zostały warunki emisyjne dla pracy instalacji spalania odpadów innej niż jej normalne warunki eksploatacji.

W instalacji, ze względu na wykorzystanie systemu suchego oczyszczania spalin, jak również ze względu na brak instalacji do obróbki popiołów paleniskowych – nie powstają ścieki przemysłowe z tych procesów. Zatem wymagania o których mowa w BAT 3 oraz w BAT 34 (powiązanego z BAT 6) wskazanych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) z dnia 12 listopada 2019 r. w odniesieniu do spalania odpadów – nie mają zastosowania.

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. Pani ██████████
Pełnomocnik Spółki „Wodociągi Kieleckie” Sp. z o.o.
ul. Krakowska 64, 25-701 Kielce

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (kopia elektroniczna)
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Urząd Gminy Nowiny
ul. Białe Zagłębie 25, 26-052 Nowiny
4. a/a

