



2/0

ŚO-II.7222.20.2020  
(sprawa przeniesiona spod znaku:  
OWŚ-VII.7222.3.2020)

Kielce, 10 stycznia 2022

## DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2021 r. poz. 735 ze zm.) w związku z art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021 r. poz. 1973 ze zm.),

### po rozpatrzeniu

wniosku Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, NIP 7343294252, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w msc. Karsy 78, gm. Ożarów,

### orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-10/2008 z dnia 11 kwietnia 2008 r. ze zm., udzielającą Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w msc. Karsy 78, gm. Ożarów, w następujący sposób:

### I. Punkt II.1.1. otrzymuje brzmienie:

#### „II.1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza

Tabela 1 Charakterystyka i parametry miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza do dnia 17.08.2022 r.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Parametry techniczne emitora		Czas pracy emitora [h]	Nazwa substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]			
1.	E-1	Silos z filtrem tkaninowym	14	0,5	90	Pył całkowity	0,158
2.	E-2a	Zbiornik na odpady płynne - nr 1	8,5	0,05	8760	Całkowite LZO	0,001672
3.	E-2b	Zbiornik na odpady płynne - nr 2	8,5	0,05	8760	Całkowite LZO	0,001672
4.	E-3	Wentylacja typu DAExC-315	6,2	0,615	6000	Pył całkowity	0,0158

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Parametry techniczne emitora		Czas pracy emitora [h]	Nazwa substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [kg/h]
			Wysokość [m]	Średnica [m]			
5.	E-4	Odpylanie układu transportowanego paliwa	6,0	0,3	6000	Pył całkowity	0,105

Tabela 2 Charakterystyka źródeł emisji i parametry miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza od dnia 18.08.2022 r.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Parametry techniczne emitora		Czas pracy emitora [h]	Nazwa substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [mg/Nm <sup>3</sup> ]
			Wysokość [m]	Średnica [m]			
1.	E-1	Silos z filtrem tkaninowym	14	0,5	90	Pył całkowity	5
2.	E-2a	Zbiornik na odpady płynne - nr 1	8,5	0,05	8760	Całkowite LZO	30
3.	E-2b	Zbiornik na odpady płynne - nr 2	8,5	0,05	8760	Całkowite LZO	30
4.	E-3	Wentylacja typu DAExC-315	6,2	0,615	6000	Pył całkowity	5
						Całkowite LZO	30
5.	E-4	Odpylanie układu transportowanego paliwa	6,0	0,3	6000	Pył całkowity	5
						Całkowite LZO	30

”

## II. Punkt II.1.2. otrzymuje brzmienie:

### „II.1.2. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela 3 Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji

Lp.	Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [Mg/rok]
1.	Pył całkowity	0,3659
2.	Całkowite LZO	2,18

”

## III. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:

### „II.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji

Nie jest pobierana woda do celów technologicznych. W wyniku eksploatacji instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.”

#### **IV. Punkt III.1 otrzymuje brzmienie:**

##### **„III.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

Monitoring gazów i pyłów do powietrza obejmuje prowadzenie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń powietrza w poniższym zakresie:

Tabela 4 Zakres i częstotliwość pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
3.	E-3	Wentylacja typu DAExC-315	Pył ogółem Całkowite LZO	Co najmniej raz na 6 miesięcy. W przypadku prowadzenia pomiarów emisji przez okres 2 lat i stwierdzenia w wyniku tych pomiarów stabilności wyników, pomiary emisji będą prowadzone z częstotliwością co 2 lata.
4.	E-4	Odpylanie układu transportowanego paliwa	pył ogółem Całkowite LZO	

Wykonywanie pomiarów oraz sposób ewidencjonowania wyników tych pomiarów winny być zgodne z obowiązującymi przepisami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. ”

#### **V. Punkt III.2. otrzymuje brzmienie:**

**„Punkt III.2. 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**

Wyniki pomiarów w zakresie emisji pyłu oraz emisji całkowitej lotnych związków organicznych (LZO) z instalacji do powietrza winny być przedkładane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, w terminie do jednego miesiąca po wykonaniu pomiarów.”

#### **VI. W punkcie IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI dodaje się podpunkt 9 w brzmieniu:**

**„9. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości wynikające z konkluzji BAT**

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 przetwarzania odpadów takich jak:

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalację
<p><b>BAT 1</b></p>	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <p>I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;</p> <p>II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) struktury i odpowiedzialności;</p> <p>b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;</p> <p>c) komunikacji;</p> <p>d) zaangażowania pracowników;</p> <p>e) dokumentacji;</p> <p>f) wydajnej kontroli procesu;</p> <p>g) programów obsługi technicznej;</p> <p>h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;</p> <p>i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;</p> <p>V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych - ROM);</p> <p>b) działań naprawczych i zapobiegawczych;</p> <p>c) prowadzenia rejestrów;</p> <p>d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;</p> <p>VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>VIII. uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji - skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>X. zarządzanie strumieniem odpadów (zob. BAT 2);</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3);</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.5);</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.5);</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami (zob. BAT 12);</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).</p> <p>Zastosowanie:</p> <p>Zakres (np. poziom szczegółowości) oraz charakter systemu zarządzania środowiskowego (np. znormalizowany lub nie) będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu wpływu takiej instalacji na środowisko (określanego również przez rodzaj i ilość przetwarzanych odpadów).</p>
<p><b>BAT 2</b></p>	<p>Zakład stanowi jedną z instalacji wielooddziałowej Spółki, w ramach której obowiązują zasady i procedury określające strukturę, odpowiedzialność, sposób rekrutacji, szkoleń, komunikacji i inne. Zakład objęty jest pozwoleniem zintegrowanym, w którym określono sposób prowadzenia produkcji, zarządzanie odpadami czy monitoring środowiska. Prowadzony jest również monitoring przeglądów maszyn i urządzeń, wykorzystania surowców, materiałów i paliw. Audyty prowadzone są przez kierownika zakładu, inspektora BHP oraz dział ochrony środowiska, którzy posiadają specjalistyczną wiedzę w tym zakresie. W obecnej zmianie pozwolenia dostosowano monitoring do wymogów konkluzji BAT.</p> <p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p>

	Technika	Opis	
a	Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór	<p>Procedury te mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. 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 odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów.</p>	<p>a. Na zakładzie wdrożone są procedury określające przyjęcie odpadów w tym weryfikację przydatności odpadów do procesu. Procedura przyjęcia odpadów polega na pozyskaniu od potencjalnego klienta informacji na temat kodu odpadu, ilości, opisu, składu chemicznego przed ich przyjęciem do zakładu. Informacje te pozyskiwane są przez dział handlowy i konsultowane z technologami. W razie potrzeby pozyskiwana jest próbka odpadu, która poddawana jest testom przez technologów i/lub w akredytowanym laboratorium Spółki.</p>
b	Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru	<p>Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów. Mogą one obejmować pobieranie próbek, inspekcję i analizę odpadów. Procedury odbioru odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów.</p>	<p>Działania prowadzone przez dział handlowy, technologów i laboratorium zapewniają, iż przed przyjęciem odpadów do instalacji znana jest ich charakterystyka. W momencie dostarczenia odpadów na instalację następuje weryfikacja zgodności dostarczonych odpadów z wcześniej pozyskanymi informacjami lub próbka odpadów poprzez ważenie dostawy, ocenę wizualną, weryfikację dokumentacji, a w razie potrzeby pobranie i zbadanie próbek. W sytuacji niezgodności następuje wstrzymanie rozładunku do czasu uzupełnienia lub korekty dokumentacji jeżeli jest to możliwe, odmowa przyjęcia odpadu lub renegotiacja warunków przyjęcia. Po zakończeniu weryfikacji odpad kierowany jest w wyznaczone w decyzji miejsce magazynowania odpadów lub bezpośrednio do przetworzenia. Przed rozładunkiem i w jego trakcie sprawdzany jest stan techniczny opakowań, w których odpady były transportowane (jeżeli dotyczy). W przypadku uszkodzenia opakowań mogącego przy rozładunku stwarzać zagrożenie BHP lub środowiskowe odpad jest przepakowywany. Osoba odpowiedzialna za przyjęcie odpadów sprawdza opisanie pojemników, a w przypadku braku oznaczenia na pojemniku kodem odpadu, taka informacja jest uzupełniana.</p>
c	Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów	<p>System śledzenia oraz wykaz odpadów mają na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w zakładzie. Wykaz ten zawiera wszystkie informacje</p>	<p>Monitoring rodzaju i ilości odpadów przeznaczonych do zagospodarowania w kontekście wydajności instalacji do przetwarzania odpadów prowadzony jest przy pomocy elektronicznego systemu ewidencji</p>

		<p>wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór (np. data przybycia do zakładu i niepowtarzalny numer referencyjny odpadów, informacje o poprzednim(-ich) posiadacz(-ach) odpadów, wyniki analizy poprzedzającej odbiór oraz analizy odbioru, planowana ścieżka przetwarzania, rodzaj i ilość odpadów przechowywanych w zakładzie, w tym wszystkie zidentyfikowane zagrożenia), odbioru, magazynowania, przetwarzania lub przenoszenia poza zakład. System śledzenia odpadów jest oparty na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów.</p>	<p>odpadów. Po weryfikacji zgodności odpadu (rodzaj, masa) z kartą przekazania odpadu, odpady wprowadzane są do odpowiedniego magazynu. Weryfikacja wypełnienia magazynów prowadzona jest również na bieżąco przez personel Zakładu. Odpady magazynowane są selektywnie. System wykorzystywany do ewidencji poszczególnych rodzajów odpadów pozwala na weryfikację czasu magazynowania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami.</p>
d	Zapewnienie segregacji odpadów	<p>Przedmiotowa technika obejmuje opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością produktu w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia uzyskanych w wyniku przetwarzania odpadów z oczekiwaniami, na przykład na podstawie istniejących norm EN. System zarządzania pozwala również monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu może obejmować analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. Wykorzystanie analizy przepływu materiałów jest oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów.</p>	<p>Działalność produkcyjna na instalacji polega na wytworzeniu paliwa alternatywnego o kodzie 191210 lub 191211*, których odbiorcami są aktualnie cementownie. Parametry paliw alternatywnych są szczegółowo określone w umowach z cementowniami. Weryfikacja parametrów wytwarzanych paliw jest przeprowadzana w akredytowanym laboratorium, gdzie badane są próbki pobrane na instalacji</p>
e	Zapewnienie segregacji odpadów	<p>Odpady są trzymane oddzielnie w zależności od ich</p>	<p>Odpady magazynowane są selektywnie - oddzielnie w zależności od ich właściwości. Na</p>

		właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzieleniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenie czasu i miejsca przechowywania odpadów.	terenie zakładu wyznaczonych jest kilka miejsc magazynowania, do których trafiają odpady podczas rozładunku z uwzględnieniem ich właściwości.
f	Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub f. sporządzeniem mieszanek odpadów	Zgodność jest zapewniana dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstawania gazu, reakcji egzotermicznej, rozkładu, krystalizacji, strącania) między odpadami podczas mieszania, łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem. Testy zgodności są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów.	Procedury realizowane przed przyjęciem odpadu na instalację (działania handlowe i technologiczne) zapewniają wyeliminowane lub zminimalizowane ryzyka niepożądanych reakcji. Odpady przed przyjęciem na instalację poddawane ocenie technologicznej w zakresie przydatności do procesu w tym także ocenie czy nie zajdą niepożądane reakcje.
g	Sortowanie dostarczanych odpadów stałych	Sortowanie <sup>(1)</sup> dostarczanych odpadów stałych ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Może ono polegać na: <ul style="list-style-type: none"> <li>- ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego,</li> <li>- oddzielaniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali,</li> <li>- oddzielaniu optycznym, np. z wykorzystaniem spektroskopii w bliskiej podczerwieni lub systemów RTG,</li> <li>- separacja densymetryczna, np. za pomocą klasyfikacji powietrznej, w separatorach flotacyjno-sedymentacyjnych, na stołach wibracyjnych,</li> <li>- oddzielaniu na podstawie wielkości metoda przesiewania.</li> </ul>	Odpady magazynowane są selektywnie, zgodnie z warunkami pozwolenia. Odpady poddawane są obróbce polegającej m.in. na separacji magnetycznej metali i separacji pneumatycznej zanieczyszczeń mineralnych, co zapewnia spełnienie wymagań dla odbiorców paliw alternatywnych.
		<sup>(1)</sup> Techniki sortowania opisano w sekcji 6.4.	
<b>BAT 3</b>	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni	Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków które spowodowałyby emisję do wody. Na terenie	

	<p>ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy:</p> <p>(i) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:</p> <p>a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;</p> <p>(ii) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia);</p> <p>c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52);</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB);</p> <p>c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność;</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p> <p>Zastosowanie:</p> <p>Zakres (np. poziom szczegółowości) oraz charakter wykazu będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu jej ewentualnego wpływu na środowisko (uwarunkowanego również rodzajem i ilością przetwarzanych odpadów).</p>	<p>Zakładu mogą powstawać jedynie wody opadowe, które po podczyszczeniu w separatorze wprowadzane są do kanalizacji deszczowej. Emisję do powietrza zostały wydzielone jako strumienie pyłów oraz LZO.</p>						
	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p>							
<p><b>BAT 4</b></p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="252 1332 327 1355">Technika</th> <th data-bbox="327 1332 718 1355">Opis</th> <th data-bbox="718 1332 906 1355">Zastosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="252 1355 327 1933"> <p>a</p> <p>Zoptymalizowane miejsca magazynowania</p> </td> <td data-bbox="327 1355 718 1933"> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp.,</li> <li>- miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie</li> </ul> </td> <td data-bbox="718 1355 906 1933"> <p>Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń.</p> </td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	Zastosowanie	<p>a</p> <p>Zoptymalizowane miejsca magazynowania</p>	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp.,</li> <li>- miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie</li> </ul>	<p>Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń.</p>	<p>Lokalizacja zakładu oraz wyznaczone miejsca magazynowania odpadów zapewniają spełnienie wymagań w zakresie bezpiecznego magazynowania odpadów. Zakład oddalony jest od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp. Miejsca magazynowania wyznaczone są w taki sposób aby minimalizować ruch wewnętrzny i operacje związane z transportem odpadów.</p>
Technika	Opis	Zastosowanie						
<p>a</p> <p>Zoptymalizowane miejsca magazynowania</p>	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp.,</li> <li>- miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie</li> </ul>	<p>Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń.</p>						



		wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu).		
b	Odpowiednia pojemność magazynowania	<p>Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wyraźnie ustalona i nieprzekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolność przetwarzania,</li> <li>- ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania,</li> <li>- wyraźnie ustalony maksymalny czas składowania odpadów.</li> </ul>		<p>Prowadzona ewidencja odpadów w systemie elektronicznym jak i na bieżąco przez personel Zakładu zapewnia przestrzeganie maksymalnej pojemności instalacji do magazynowania odpadów. Ilość magazynowanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. System wykorzystywany do ewidencji odpadów uwzględnia optymalizację czasu magazynowania odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.</p>
c	Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania	<p>Obejmuje to takie środki, jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany,</li> <li>- odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia,</li> <li>- pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób.</li> </ul>	Możliwość ogólnego stosowania	<p>Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest sprawny, posiada wszystkie niezbędne przeglądy, a operatorzy niezbędne uprawnienia. Odpady magazynowane są w sposób bezpieczny dla środowiska, tak aby odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne były odpowiednio zabezpieczone. Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie jeżeli są w dobrym stanie, a ich przechowywanie odbywa się w wyznaczonych miejscach.</p>
d	Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi	<p>W stosownych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu</p>		<p>Magazynowanie i postępowanie z odpadami niebezpiecznymi odbywa się zgodnie z pozwoleniem.</p>

<p><b>BAT 5</b></p>	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania</p> <p>Opis</p> <p>Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel,</li> <li>- postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzone przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu,</li> <li>- stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków,</li> <li>- podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności.</li> </ul> <p>Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.</p>		<p>Postępowaniem z odpadami w tym przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, a czynności te realizowane są za pomocą sprawnych środków technicznych. Przyjęcie, rozładunek i skierowanie do magazynu odpadów jest nadzorowane. Skierowanie odpadów do produkcji następuje z uwzględnieniem planu produkcji. Postępowanie z odpadami jest należycie dokumentowane – operacje przyjęcia, przetworzenia, wytworzenia odpadów są ewidencjonowane w elektronicznym systemie. Pracownicy dokonują systematycznych kontroli stanu technicznego opakowań/pojemników magazynowanych odpadów oraz miejsca magazynowania. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób określony w pozwoleniu. Przetwarzanie odpadów odbywa się z uwzględnieniem zasad eksploatacji maszyn i urządzeń, z zastosowaniem środków ochrony osobistej i zasad BHP.</p>		
<p><b>BAT 8</b></p>	<p>W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>				
<p>Substancja/parametr</p>	<p>Normy</p>	<p>Proces przetwarzania odpadów</p>	<p>Minimalna częstotliwość monitorowania (1)</p>	<p>Monitorowanie powiązane</p>	
<p>Pył</p>	<p>EN 13284-1</p>	<p>Mechaniczne przetwarzanie odpadów</p> <p>Fizykochemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych</p>	<p>Raz na sześć miesięcy</p> <p>W przypadku prowadzenia pomiarów emisji przez okres 2 lat i stwierdzenia w wyniku tych pomiarów stabilności wyników, pomiary emisji będą prowadzone z częstotliwością co 2 lata.</p>	<p>BAT 25</p> <p>BAT 41</p>	<p>Monitoring będzie prowadzony na emitorach E-3, E-4. Na emitorze E-1 (odpowietrzanie silosu materiałów sypkich) z uwagi na brak możliwości technicznych nie będzie prowadzony monitoring emisji pyłów</p>
<p>Całkowite LZO</p>	<p>EN 12619</p>	<p>Fizykochemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych</p>	<p>Raz na sześć miesięcy.</p> <p>W przypadku prowadzenia pomiarów emisji przez okres 2 lat</p>	<p>BAT 41</p>	<p>Monitoring będzie prowadzony na emitorach E-3, E-4. Na emitorach E-2a i E-2b (odpowietrzanie zbiorników płynnych) z uwagi na przedstawienie przez Inwestora dokumentów potwierdzających brak możliwości przeprowadzenia pomiarów emisji LZO, nie</p>

			h <sup>(2)</sup>	i stwierdzenia w wyniku pomiarów stabilności wyników, pomiary emisji będą prowadzone z częstotliwością co 2 lata.	będą prowadzone na tych emitorach pomiary okresowe emisji zanieczyszczeń do powietrza.
				(1) Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne. (2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.	
BAT 11	Opis	W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.			Zakład monitoruje roczne zużycie wody, energii i surowców na podstawie liczników i faktur. Zużycie energii elektrycznej monitorowane jest za pomocą analizy rachunków wystawianych przez odpowiednią placówkę energetyczną. Na podstawie monitoringu zużycia energii elektrycznej, w razie potrzeby planowane jest działanie mające na celu poprawę efektywności energetycznej. Spółka na bieżąco monitoruje wytwarzanie odpadów zgodnie z decyzją o pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 12	Opis	BAT 12. W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1 i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów:  — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.			Technologia produkcji paliwa alternatywnego związana jest z odpadami innymi niż niebezpieczne i odpadami niebezpiecznymi. Są to odpady w postaci stałej, szlamowej, ciekłej. Zakład nie przyjmuje do przetwarzania odpadów zawierających substancje o dużej uciążliwości zapachowej (związanych z emisją odorów). Na terenie zakładu nie są przyjmowane żadne odpady komunalne, w tym o właściwościach gnilnych. Magazynowanie odpadów odbywa się tylko w odpowiednio zaprojektowanych zbiornikach, pełnowartościowych pojemnikach w zadaszonych, osłoniętych lub zamkniętych obiektach. Odpady szlamowe – magazynowane są w zadaszonym zbiorniku żelbetowym. Odpady ciekłe - w szczelnym zbiorniku naziemnym. Sama technologia produkcji paliw zasadniczo odbywa się bez procesu zraszenia odpadami ciekłymi. W celu uzyskania wymaganej wartości opałowej wytwarzanych paliw więcej wykorzystuje się odpadów z tworzyw sztucznych z ograniczoną ilością chloru. Na terenie instalacji głównymi zidentyfikowanymi źródłami emisji są emisje pyłowe: z hali produkcyjnej; urządzenia oczyszczające – filtry z węglem aktywnym (4 wentylatory dachowe hali) oraz instalacja odpylająca (4 rurociągi ssawne, 60 filtrów tkaninowych nad transporterem rozdrobionych odpadów w hali produkcyjnej). Emisje LZO (węglowodorów) ze zbiornika na odpady płynne jakie powstają przy procesie napełniania zbiornika odpadami płynnymi przez

		<p>odpowietrzniki (uznane za dwa emitory E-2a i E-2b) zostały określone na niskim poziomie 0,001672 kg/h (0,0028 Mg/rok) i nie powodują przekroczeń standardów jakości powietrza. Obecnie emisja dopuszczalna od 17.08.2022 r. będzie wyrażona w jednostkach mg/Nm<sup>3</sup> (zamiast kg/h), na poziomie 30 mg/Nm<sup>3</sup>. W związku z powyższym zakład zapobiega i ogranicza powstawanie emisji odorów. Brak jest zatem przesłanek do tworzenia i wdrażania planu zarządzania odorami. Jeżeli w toku eksploatacji zakładu okaże się, że występują przesłanki, o których mowa w BAT 12, zakład podejmie odpowiednie działania, tj. zgodnie z wymogami BAT 12, i wdroży plan zarządzania odorami.</p>								
BAT 13	<p>W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <p>a) Technika: Minimalizowanie czasu magazynowania Opis: Zminimalizowanie czasu magazynowania odpadów (potencjalnie) wydzielających odór w magazynach lub systemach obsługi (np. rurach, zbiornikach, pojemnikach), w szczególności w warunkach beztlenowych. W stosownych przypadkach wprowadza się odpowiednie przepisy dotyczące przyjmowania sezonowych szczytowych ilości odpadów. Zastosowanie: Możliwość zastosowania wyłącznie do systemów otwartych.</p> <p>b) Technika: Stosowanie przetwarzania chemicznego Opis: Stosowanie chemikaliów w celu niszczenia związków zapachowych lub ograniczenia ich powstawania (np. utlenianie lub wytrącanie siarkowodoru). Zastosowanie: Nie ma możliwości zastosowania, jeśli może utrudnić uzyskanie pożądanej jakości odpadów z przetworzenia.</p> <p>c) Technika: Optymalizacja przetwarzania tlenowego Opis: W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów płynnych na bazie wody może ona polegać na: — stosowaniu czystego tlenu, — usuwaniu piany w zbiornikach, — częstej obsłudze technicznej systemu napowietrzania. W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów innych niż odpady płynne na bazie wody zob. BAT 36. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.</p>	<p>Ad. a) Zgodnie z technologią procesu produkcji paliw alternatywnych jedną ze stosowanych technik jest minimalizacja czasu magazynowania odpadów. Odpady płynne magazynowane są w szczelnym stalowym, dwupłaszczowym zbiorniku o pojemności 50 m<sup>3</sup>, posiadającym odpowiednie zabezpieczenie, odpowietrzenia i usytuowany jest na tacy zabezpieczającej wycieki. Odpady są magazynowane tylko w ilości wymaganej na potrzeby procesu. Powstająca emisja LZO (węglowodorów) z układu oddechowego (dwa emitory E-2a i E-2b) podczas napełniania zbiornika odpadami płynnymi została ustalona na niskim poziomie 0,001672 kg/h (0,0028 Mg/rok) i nie powoduje przekroczeń standardów jakości powietrza.</p> <p>Ad. b) Zakład nie stosuje chemikaliów.</p> <p>Ad. c) Zakład nie stosuje przetwarzania tlenowego odpadów płynnych.</p>								
BAT 14	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza, BAT 14d jest szczególnie istotna.</p>									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Technika</th> <th>Opis</th> <th>Zastosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td>Minimalizowana liczba ewentualnych źródeł emisji</td> <td>Obejmuje to następujące techniki: - odpowiednia</td> <td>Możliwość ogólnego stosowania.</td> </tr> </tbody> </table>		Technika	Opis	Zastosowanie	a	Minimalizowana liczba ewentualnych źródeł emisji	Obejmuje to następujące techniki: - odpowiednia	Możliwość ogólnego stosowania.	<p>Zakład nie przyjmuje do przetwarzania odpadów zawierających substancje o dużej uciążliwości zapachowej (związanych z emisją odorów). W zakresie emisji pyłów w instalacji</p>
	Technika	Opis	Zastosowanie							
a	Minimalizowana liczba ewentualnych źródeł emisji	Obejmuje to następujące techniki: - odpowiednia	Możliwość ogólnego stosowania.							

	rozproszonych	<p>konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur),</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp,</li> <li>- ograniczenie wysokości spadku materiału,</li> <li>- ograniczenie prędkości ruchu kołowego,</li> <li>- wykorzystanie barier wiatrowych.</li> </ul>		<p>prowadzone są regularne przeglądy techniczne zgodnie z potrzebami, na bieżąco. Wyklucza to możliwość zastosowania uszkodzonych węży, układu rurociągów, łączników, zaworów, połączeń. Ze względu na małą powierzchnię zakładu oraz bliskość miejsc magazynowania odpadów i urządzeń służących do ich przerobu transport jest ograniczony do minimum, ograniczona jest prędkość ruchu kołowego.</p>
b	Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia,</li> <li>- uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu,</li> <li>- pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego,</li> <li>- pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie,</li> <li>- odpowiednie otwory dla</li> </ul>	<p>Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne</p>	<p>Instalacja wyposażona jest w sprzęt o wysokim poziomie integralności jak zawory, uszczelki, pompy/sprężarki/mieszalniki itp.</p>

		elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowywania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC		
c	Zapobieganie korozji	Obejmuje to następujące techniki: - odpowiedni wybór materiałów budowlanych, - nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji.	Możliwość ogólnego stosowania	Urządzenia zabezpieczone są przed korozją (odpowiedni wybór materiału, zabezpieczone farbą antykorozyjną). Urządzenia utrzymywane są na najwyższym możliwym poziomie technicznym, poprzez prowadzenie regularnych przeglądów technicznych.
d	Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych	Obejmuje to następujące techniki: - przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych) - utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach, - gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (zob. sekcja 6.1) za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów	Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa, takimi jak ryzyko wybuchu lub obniżenie stężenia tlenu. Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być również ograniczone objętością odpadów.	Zasadniczy etap przetwarzania odpadów tj. rozdrabnianie oraz separacja magnetyczna i powietrzna odbywa się wewnątrz budynku.

		zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji.		
e	Nawilżanie	Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej.	Możliwość ogólnego stosowania.	W razie potrzeby możliwe jest nawilżanie obszarów ruchu kołowego.
f	Obsługa techniczna	Obejmuje to następujące techniki: - zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, - regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, takiego jak kurtyny paskowe, drzwi szybkobieżne.	Możliwość ogólnego stosowania.	Dostęp do urządzeń jest zapewniony. Wszystkie maszyny i urządzenia podlegają regularnym kontrolom
g	Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady.	Obejmuje to takie techniki, jak regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników.	Możliwość ogólnego stosowania.	Teren zakładu jest systematycznie sprzątanym. Dokładane są wszelkie starania, aby teren Zakładu był uporządkowany.
BAT 17	<p>W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <p>I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;</p> <p>II. protokół monitorowania hałasu i wibracji;</p> <p>III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi;</p>		<p>W przypadku analizowanej instalacji emisja hałasu i wibracji nie stanowi problemu środowiskowego. Potwierdza to prowadzony okresowy monitoring w zakresie hałasu z instalacji oraz badania środowiska pracy w zakresie hałasu i wibracji. Zakład prowadzi rejestr przeglądów i oceny stanu technicznego instalacji i urządzeń mogących powodować emisję hałasu i wibracji.</p>	

		IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.			
		W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację.	W przypadku analizowanej instalacji emisja hałasu i wibracji nie stanowi problemu środowiskowego.		
		Technika	Opis	Zastosowanie	
BAT 18	a	Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków	Poziomy hałas można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków.	W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wyjść lub wejść do budynków może być ograniczone z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów.	Instalacja jest znacznie oddalona od terenów normowanych w zakresie hałasu. Główne urządzenia zlokalizowane są w zamkniętym obiekcie produkcyjno-magazynowym.
	b	Środki operacyjne	Obejmuje to następujące techniki: (i) kontrola i konserwacja urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy; (v) zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem	Możliwość ogólnego stosowania.	Powadzone są regularne kontrole i konserwacja maszyn i urządzeń. Maszyny i urządzenia obsługiwane są przez doświadczony personel. Transport wewnątrz zakładowy ze względu na małą powierzchnię zakładu ograniczony jest do minimum. Główna część procesu przetwarzania odpadów odbywa się wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowym co dodatkowo ogranicza emisję hałasu.



		ich.		
c.	Mało hałaśliwy sprzęt	Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie.		Instalacja oraz urządzenia/sprzęt nie powoduje dużej emisji hałasu do środowiska. Prowadzone są okresowe pomiary emisji hałasu, które potwierdzają dotrzymanie warunków w tym zakresie.
d.	Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji	Obejmuje to następujące techniki: (i) reduktory hałasu; (ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.	Zastosowanie może być ograniczone ze względu na brak miejsca (w przypadku istniejących zespołów urządzeń).	Główna część procesu przetwarzania odpadów odbywa się wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego, co ogranicza emisję hałasu. Pomiary środowiska pracy w zakresie hałasu i wibracji potwierdzają dotrzymanie warunków w tym zakresie.
e.	Redukcja hałasu	Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków).	Zastosowanie tylko w przypadku istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca. W przypadku mechanicznej obróbki odpadów metalowych w strzępiarkach ma to zastosowanie w ramach ograniczeń związanych z ryzykiem deflagracji w strzępiarkach.	Główna część procesu przetwarzania odpadów odbywa się wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego, co dodatkowo ogranicza emisję hałasu. Zakład oddalony jest od terenów normowanych w zakresie hałasu. Ponadto wokół zakładu teren jest porośnięty drzewami, co stanowi naturalną barierę przed hałasem.
BAT 21	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1).			
	Technika	Opis		
	a.	Środki ochrony	Obejmują one takie środki, jak: - ochrona zespołu urządzeń przed czynnikami dokonanymi w złym zamiarze,	Przedmiotowa instalacja nie jest instalacją zagrożoną poważną awarią przemysłową. Podczas normalnego funkcjonowania instalacji

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia,</li> <li>- dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych.</li> </ul>	<p>nie przewiduje się wystąpienia sytuacji awaryjnej.</p> <p>W celu ograniczenia, wyeliminowania wystąpienia sytuacji awaryjnej zainstalowano odpowiednie urządzenia, zabezpieczenia techniczne oraz system sygnalizujący sytuacje awaryjne. Utrzymywana jest w należytym stanie instalacja oraz urządzenia funkcjonujące: kanalizacja, instalacja odgromowa, alarmowa, sprzęt ppoż. Instalacja wyposażona jest w sprzęt przeciwpożarowy, środki pochłaniające produkty ropopochodne (materiały, sorbenty) oraz substancje neutralizujące.</p> <p>Utrzymywane są w należytym stanie środki transportu, podnoszone są kwalifikacje pracowników. W przypadku zaistnienia jakiegokolwiek awarii opracowane zostaną procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.</p>
	b.	Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii	Ustanawia się procedury i wprowadza techniczne przepisy dotyczące zarządzania (pod względem możliwego ograniczenia) emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów, takimi jak emisje z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa.	
	c.	System rejestracji i oceny incydentów/awarii	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji,</li> <li>- procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.</li> </ul>	
BAT 22	Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami.			Instalacja służy produkcji paliw alternatywnych z odpadów, które stanowią substytut węgla kamiennego.
	<p>Opis</p> <p>Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych).</p> <p>Zastosowanie</p> <p>Niektóre ograniczenia pod względem możliwości zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia spowodowanego obecnością zanieczyszczeń (np. metali ciężkich, TZO, soli, patogenów) w odpadach, które zastępują inne materiały. Kolejne ograniczenie stanowi zgodność odpadów zastępujących inne materiały z odpadami dostarczonymi do przetworzenia (zob. BAT 2).</p>			
BAT 23	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.			
		Technika	Opis	
	a.	Plan racjonalizacji zużycia energii	Plan racjonalizacji zużycia energii obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii wyrażone w kWh/tonę przetwarzanych odpadów) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.	Energia wykorzystywana jest na potrzeby instalacji i na potrzeby pomieszczeń biurowych. Na bieżąco monitoruje się i przeprowadza analizę porównawczą zużytej energii w roku. Dane te są podstawą do optymalizacji oraz planów zakupu energii na kolejne lata.
b.	Rejestr bilansu energetycznego	Rejestr bilansu energetycznego zapewnia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym wywozu) według rodzaju źródła (tj. energii elektrycznej, gazu, konwencjonalnych paliw ciekłych, konwencjonalnych paliw stałych		

			<p>i odpadów). Obejmuje on:</p> <p>(i) informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii;</p> <p>(ii) informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz;</p> <p>(iii) informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym.</p> <p>Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.</p>	
<b>BAT 24</b>	<p>Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1).</p> <p><b>Opis</b> Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie).</p> <p><b>Zastosowanie</b> Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.</p>			<p>Proces produkcyjny w zakładzie to odzysk prowadzący do powstania paliw alternatywnych a więc produktu użytecznego i pożądanego z punktu widzenia ochrony środowiska i ochrony zasobów naturalnych. Ponadto opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie, a w przeciwnym razie mogą stanowić wsad do produkcji paliw alternatywnych.</p>
<b>BAT 25</b>	<p>Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>			
	<b>Technika</b>	<b>Opis</b>	<b>Zastosowanie</b>	
	a. Cyklon	Zob. sekcja 6.1. Cyklony są stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego.	Możliwość ogólnego stosowania.	<p>Instalacja nie jest źródłem emisji PCDD/F i dioksynopodobnych PCB oraz metali zawartych w pyłe. W zakładzie/instalacji ograniczona jest emisja pyłu do powietrza.</p> <p>Głównymi źródłami emisji zorganizowanej do powietrza (pyłu) zachodzącej z instalacji do odzysku odpadów może być proces napełniania silosu na materiały sypkie (E-1). Załadunek i rozładunek silosu prowadzi się w sposób hermetyczny (utrzymywane odpowiednie ciśnienie). Zorganizowana emisja do powietrza może zachodzić z procesów technologicznych prowadzonych w obrębie hali produkcyjnej wyposażonej w cztery wentylatory z węglem aktywnym typu DAExC-315 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h każdy. Źródło emisji stanowi wentylator (E-3) zlokalizowany nad linią technologiczną w obrębie rozdrabniacza. Z pozostałych trzech wentylatorów emisja do powietrza jest pomijalnie mała. Istotnym elementem ograniczającym emisje pyłu jest instalacja odpylająca PLUS-JET-BHF. Zanieczyszczenia pyłowe znad transportera niosącego rozdrobnione odpady w hali</p>
	b. Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 6.1.	Może nie mieć zastosowania do kanałów wywiewnych bezpośrednio podłączonych do strzępiarki, gdy nie można złagodzić wpływu deflagracji na filtr tkaninowy (np. za pomocą zaworów bezpieczeństwa).	
	c. Oczyszczanie na mokro	Zob. sekcja 6.1.	Możliwość ogólnego stosowania.	
	d. Wtrysk wody	Odpady	Ma zastosowanie	

	do strzepiarki	przeznaczone do rozdrobnienia są zwilżane w następstwie wtryskiwania wody do strzepiarki. Ilość wtryskiwanej wody reguluje się w zależności od ilości rozdrabnianych odpadów (którą można monitorować poprzez ilość energii zużytej przez silnik strzepiarki). Gazy odlotowe, które zawierają pozostałości pyłu, kieruje się do cyklonu (cyklonów) lub płuczki gazowej mokrej.	wyłącznie w przypadku ograniczeń wynikających z lokalnych warunków (np. niską temperaturą, suszą).	produkcyjnej są ujmowane za pomocą czterech rurociągów ssawnych i oczyszczane w zespole 60 sztuk filtrów tkaninowych (E-4). W celu ograniczenia uciążliwości powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza zastosowano na silosie (E-1) filtr tkaninowy oraz wyposażono wentylatory dachowe w 4 stuki filtrów z węglem aktywnym.
	Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów			Emisje graniczne pyłów pochodzące z przedmiotowych emitatorów zostaną dotrzymane.
	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	
	Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	2-5 <sup>(1)</sup>	
	<sup>(1)</sup> Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm <sup>3</sup> . Powiązany monitoring opisano w BAT 8.			
BAT 40	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2).</p> <p>Opis</p> <p>Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np. pod względem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zawartości substancji organicznych, środków utleniających, metali (np. rtęci), soli, związków zapachowych,</li> <li>- potencjału wytwarzania H<sub>2</sub> po zmieszaniu pozostałości oczyszczania gazów spalinowych z wodą, np. popiołów lotnych.</li> </ul>			Instalacja posiada wdrożone procedury poprzedzające przyjęcie oraz przyjęcia odpadów. Procedury polegają na pozyskaniu od potencjalnego klienta informacji na temat kodu odpadu, ilości, opisu, właściwości przed ich przyjęciem do zakładu. Informacje te pozyskiwane są przez dział handlowy i konsultowane z technologami. Na podstawie informacji i podejmowana jest decyzja o możliwości przyjęcia odpadu. Spółka przed przyjęciem odpadów do przetwarzania dysponuje wiedzą nt. przyjmowanego odpadu. Działania prowadzone przez dział handlowy, technologów zapewniają, iż przed przyjęciem odpadów do instalacji znana jest ich charakterystyka pod względem zawartości substancji organicznych, środków utleniających, metali (np. rtęci), soli, związków zapachowych, potencjału wytwarzania H <sub>2</sub> .
BAT 41	Aby ograniczyć emisje pyłu, związków organicznych oraz NH <sub>3</sub> do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.			Instalacja nie jest źródłem emisji NH <sub>3</sub> do
	Technika	Opis		

	a.	Adsorpcja		<p>powietrza. We wniosku wskazano natomiast emisję całkowitego LZO oraz pyłów. Głównymi źródłami emisji zorganizowanej do powietrza (pyłu) zachodzącej z instalacji do odzysku odpadów może być proces napełniania silosu na materiały sypkie (E-1). Załadunek i rozładunek silosu prowadzi się w sposób hermetyczny (utrzymywane odpowiednie ciśnienie). Zorganizowana emisja do powietrza może zachodzić z procesów technologicznych prowadzonych w obrębie hali produkcyjnej wyposażonej w cztery wentylatory z węglem aktywnym typu DAExC-315 o wydajności 6000 m<sup>3</sup>/h każdy. Źródło emisji stanowi wentylator (E-3) zlokalizowany nad linią technologiczną w obrębie rozdrabniacza. Z pozostałych trzech wentylatorów emisja do powietrza jest pomijalnie mała. Istotnym elementem ograniczającym emisje pyłu jest instalacja odpylająca PLUS-JET-BHF. Zanieczyszczenia pyłowe z nad transportera niosącego rozdrobnione odpady w hali produkcyjnej są ujmowane za pomocą czterech rurociągów ssawnych i oczyszczane w zespole 60 sztuk filtrów tkaninowych (E-4). W celu ograniczenia uciążliwości powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza zastosowano na silosie (E-1) filtr tkaninowy oraz wyposażono wentylatory dachowe w 4 sztuki filtrów z węglem aktywnym.</p>
	b.	Filtr biologiczny		
	c.	Filtr tkaninowy		
	d.	Oczyszczanie na mokro	Zob. sekcja 6.1.	

”

## VII. Po punkcie X dodaje się punkt XI w brzmieniu:

„XI. Określa się termin dostosowania przedmiotowej instalacji do wymagań określonych w niniejszej decyzji wynikających z opublikowanej w dniu 17 sierpnia 2018 r. w dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L208 z 17.08.2018, str. 38) do dnia 17 sierpnia 2022 r.”

VIII. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

## Uzasadnienie

W związku z art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021 r. poz. 1973 ze zm.), zwanej dalej Poś, Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, pismem znak: MG/Korz/169/2020 z dnia 28 stycznia 2020 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-10/2008, z dnia 11 kwietnia 2008 r. ze zm., udzielającej Spółce zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów

niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w m. Karsy 78, gm. Ożarów.

Na podstawie 2 § ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) przedmiotowa instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących 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. 2021 poz. 247 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowana zmiana wynika z konieczności dostosowania przedmiotowej instalacji do wymogów opublikowanej w dniu 17 sierpnia 2018 r. w dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L208 z 17.08.2018, str. 38).

Zgodnie z art. 215 Poś, Marszałek Województwa Świętokrzyskiego niezwłocznie po publikacji ww. konkluzji BAT dokonał analizy warunków udzielonego decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7650-10/2008, z dnia 11 kwietnia 2008 r. ze zm., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę zlokalizowanej w m. Karsy 78, gm. Ożarów. Przeprowadzona przez tut. Organ analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego. W związku powyższym zgodnie z art. 215 ust. 4 Poś, tut. Organ przekazał prowadzącemu instalację informację o konieczności dostosowania przedmiotowej instalacji, w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, do wymagań określonych w konkluzjach BAT, oraz wezwał Spółkę Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, do wystąpienia z wnioskiem o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia wezwania (pismo znak: OWŚ-VII.7222.1.4.2019 z dnia 28 stycznia 2019 r.).

Spółka Mo-BRUK S.A. pismem znak: MG/Korz/169/2020 z dnia 28 stycznia 2020 r. wystąpiła do tut. Organu o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że przedmiotowy wniosek wymaga złożenia wyjaśnień między innymi w kwestii emisji zanieczyszczeń do powietrza. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismem znak: ŚO-II.7222.20.2020 z dnia 8 września 2020 r. zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych informacji. W odpowiedzi prowadzący instalację pismem znak: MG/Korz/1539/2020 z dnia 30 września 2020 r. złożył stosowne wyjaśnienia. Do wniosku załączono wymagane dokumenty, w tym potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej.

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 w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż nie będzie powodować zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Pismem znak: ŚO-II.7222.20.2020 z dnia 30 listopada 2020 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 w sprawie dowodów w terminie 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2021 poz. 735 ze zm.) zwanej dalej kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 215 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku, gdy analiza warunków tego pozwolenia w oparciu o konkluzje BAT wykazała konieczność jego zmiany. Przeprowadzona przez tut. Organ analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, a zatem zaszyły przesłanki do jego zmiany na podstawie art. 163 kpa.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego przeprowadził szczegółowe postępowanie dowodowe w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego Marszałek Województwa Świętokrzyskiego, decyzją z dnia 10 lutego 2021 r., (znak: ŚO-II.7222.20.2020), zmienił swoją decyzję znak: OWŚ.VII.7650-10/2008 z dnia 11 kwietnia 2008 r. ze zm., udzielającą Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę, zlokalizowanej w msc. Karsy 78, gm. Ożarów.

Spółka Mo-Bruk S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna reprezentowana przez pełnomocnika Pana ██████████ od ww. decyzji wniosła w dniu 3 marca 2021 r. odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Minister Klimatu i Środowiska, decyzją z dnia 27 kwietnia 2021 r., (znak: DZŚ-III.415.8.2021.KJP), uchylił zaskarżoną decyzję w całości i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia przez organ I instancji.

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

1. Odstąpił od określenia dopuszczalnej wielkości emisji całkowitego LZO dla emitatorów E-3 i E-4 bez wskazania w uzasadnieniu przesłanek którymi się kierował przy ustalaniu ww. parametrów, o których mowa w pkt. II.1.1. decyzji.

2. Nałożył na Stronę obowiązek monitorowania całkowitego LZO z emitorów E-2a i E-2b pomimo, informacji strony, że warunki techniczne i prawne uniemożliwiają prowadzenie monitoringu, bez wskazania przesłanek, którymi się kierował przy jego ustalaniu.

Tut. Organ po ponownym przeanalizowaniu akt sprawy działając na podstawie art. 50 § 1 i art. 75 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. 2021 r. poz. 735 ze zm.) pismem z dnia 10 czerwca 2021 r., znak: ŚO-II.7222.20.2020 zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych informacji w zakresie dotyczącym:

- spełnienia BAT 8 - monitoring zorganizowanej emisji do powietrza. Zgodnie z BAT 8 należy prowadzić monitoring emisji gazów i pyłów z mechanicznego przetwarzania odpadów na emitorach E-2a i E-2b.
- spełnienia BAT 12 i BAT 13 w zakresie spełnienia wymagań odnośnie emisji odorów.

W odpowiedzi na powyższe prowadzący instalację pismem znak: L.dz.1902/2021 z dnia 15 lipca 2021 r. złożył stosowne wyjaśnienia. W przedmiotowym uzupełnieniu prowadzący instalację przedłożył ekspertyzę potwierdzającą brak możliwości prowadzenia pomiarów na emitorach E-2a i E-2b oraz przekazał dokładną procedurę dostosowawczą w zakresie dotyczącym dostosowania instalacji do konkluzji BAT 12, BAT 13. Mając na uwadze powyższe tut. Organ odstąpił od konieczności wykonywania pomiarów na przedmiotowych emitorach w procedowanej zmianie pozwolenia zintegrowanego. Tut. Organ dokonał bardziej szczegółowego opisu procedur dostosowania się instalacji do konkluzji BAT w pkt. VI.9 przedmiotowego pozwolenia. W niniejszej decyzji wskazano maksymalną emisję godzinową LZO dla emitorów E-4 i E-5 oraz doprecyzowano zapisy dotyczące prowadzenia monitoringu emisji o informacje i warunki, o których mowa w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L208 z 17.08.2018, str. 38) w BAT 8 poprzez prowadzenie monitoringu co najmniej raz na 6 miesięcy. W przypadku prowadzenia pomiarów emisji przez okres 2 lat i stwierdzenia w wyniku tych pomiarów stabilności wyników, pomiary emisji będą prowadzone z częstotliwością co 2 lata.

W niniejszej decyzji wskazano termin dostosowania instalacji do wymagań określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L 208/38 z dnia 17 sierpnia 2018 r.), do dnia 17 sierpnia 2022 r.

Pismem znak: ŚO-II.7222.20.2020 z dnia 9 grudnia 2021 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 w sprawie dowodów w terminie 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.



Podstawę dokonania ww. zmian stanowi art. 155 Kpa, zgodnie z którym decyzja ostateczna na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się takiej zmianie decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Za dokonaniem ww. zmian przemawia zarówno interes społeczny jak i słuszny interes prowadzącego instalację. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego. W obrocie prawnym winny bowiem funkcjonować decyzje administracyjne oparte na obowiązujących przepisach, które odzwierciedlają stan faktyczny. Jednocześnie przepisy szczególne nie stoją na przeszkodzie dokonania zmian ww. decyzji.

Pozostałe zmiany wynikają z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania treści dotychczasowego pozwolenia.

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa tut. 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 2021 r. poz. 1923) 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.



up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Anna Piłonia - Oleś  
Zastępca Dyrektora Departamentu  
Środowiska i Gospodarki Odpadami

**Otrzymuje:**

1. Mo-BRUK S. A.  
Niecew 68, 33-322 Korzenna

**Do wiadomości:**

1. Minister Klimatu i Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (kopia elektroniczna)
2. Burmistrz Miasta i Gminy Ożarów  
ul. Stodolna 1, 27-530 Ożarów
3. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
4. a/a