



2/10

ŚO-II.7222.21.2020  
(sprawa przeniesiona spod znaku:  
OWŚ-VII.7222.4.2020)

Kielce, 10 stycznia 2022

## DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. 2021 poz. 735 ze zm.) w związku z art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021 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 wytwarzania paliwa alternatywnego z odpadów o przepustowości do 100 000 Mg/rok oraz termicznego przekształcania odpadów o przepustowości do 25 000 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Karsy 78, gm. Ożarów,

### orzekam

zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7222.12.2012 z dnia 7 stycznia 2013 r. ze zm., udzielającą Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego z odpadów o przepustowości do 100 000 Mg/rok oraz termicznego przekształcania odpadów o przepustowości do 25 000 Mg/rok, zlokalizowanych w msc. Karsy 78, gm. Ożarów, w następujący sposób:

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

„II. 1.2a. Wielkości dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji nie podlegających pod standardy emisyjne

Tabela 1 Wielkości dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji niepodlegających pod standardy emisyjne do dnia 17.08.2022 r.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Nazwa substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [kg/h]
1.	E-5	Układ przygotowania paliw alternatywnych	Pył całkowity	0,024
2.	E-6	Instalacja do suszenia paliw alternatywnych nr 1	Pył całkowity	0,5
3.	E-7	Instalacja do suszenia paliw alternatywnych nr 2	Pył całkowity	0,5
4.	E-9 - E12	Hala produkcyjna przygotowania paliw alternatywnych - Wentylatory dachowe	Pył całkowity	0,0158*

\* Dla każdego emitora

Tabela 2 Wielkości dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji niepodlegających pod standardy emisyjne od dnia 18.08.2022 r.

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Nazwa substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [mg/Nm <sup>3</sup> ]
1.	E-5	Układ przygotowania paliw alternatywnych	Pył całkowity	5
			Całkowite LZO	30
2.	E-6	Instalacja do suszenia paliw alternatywnych nr 1	Pył całkowity	5
			Całkowite LZO	30
3.	E-7	Instalacja do suszenia paliw alternatywnych nr 2	Pył całkowity	5
			Całkowite LZO	30
4.	E-9 - E12	Hala produkcyjna przygotowania paliw alternatywnych - Wentylatory dachowe	Pył całkowity	5*
			Całkowite LZO	30*

\* Dla każdego emitora

”

## II. Punkt II.1.3. otrzymuje brzmienie:

### „II.1.3. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela 3 Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza ze wszystkich instalacji objętych niniejszym pozwoleniem

Lp.	Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [Mg/rok]
1.	Pył całkowity	14,055
2.	Substancje organiczne (jako całkowity węgiel organiczny)	2,194
3.	Chlorowódór	2,194
4.	Fluorowódór	0,219
5.	Dwutlenek siarki	10,97
6.	Tlenek węgla	10,97
7.	Tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	43,878
8.	Kadm + tal (Cd+Tl)	0,011
9.	Rtęć (Hg)	0,011
10.	Atymon+arsen+ołów+chrom+kobalt+miedź+mangan+nikiel+wanad (Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V)	0,11
11.	Dioksyny i furany	2,1939x10 <sup>-8</sup>
12.	Całkowite LZO	80,9138

”

## III. Punkt III.1.1. otrzymuje brzmienie:

### „III.1.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Monitoring gazów i pyłów do powietrza obejmuje prowadzenie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń powietrza od dnia 18.08.2022 r. w poniższym zakresie:

Tabela 4 Zakres i częstotliwość pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1.	E-5	Układ przygotowania paliw alternatywnych	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.
2.	E-6	Instalacja do suszenia paliw alternatywnych nr 1	Pył ogółem, Całkowite LZO	
3.	E-7	Instalacja do suszenia paliw alternatywnych nr 2	Pył ogółem, Całkowite LZO	
4.	E-9	Hala produkcyjna przygotowania paliw alternatywnych - Wentylatory dachowe	pył ogółem, Całkowite LZO	
5	E-10 - E12	Hala produkcyjna przygotowania paliw alternatywnych - Wentylatory dachowe	pył ogółem, Całkowite LZO	Pomiar prowadzić za pomocą bilansowania na podstawie wyników z emitora E-9. 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.
6	E-8a	Instalacja do spalania odpadów – komin główny	Pył ogółem, NOx (w przeliczeniu na NO <sub>2</sub> ), HF, HCl, CO, Substancje organiczne (jako całkowity węgiel organiczny TOC), SO <sub>2</sub> , O <sub>2</sub> , prędkości przepływu spalin lub ciśnienia dynamicznego spalin, temperatury spalin w przekroju pomiarowym, ciśnienia statycznego spalin, współczynnika wilgotności	Pomiar ciągły
			Hg, Cd, Tl, Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, dioksyny i furany	Co najmniej raz na 6 miesięcy

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

#### IV. 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**

Wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji winny być

przekazywane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, zgodnie z wymaganiami wynikającymi z art. 149 Poś.”

**V. 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 takie 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 kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</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>VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;  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;  IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;  X. zarządzanie strumieniem odpadów (zob. BAT 2);  XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3);  XII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.5);  XIII. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.5);  XIV. plan zarządzania odorami (zob. BAT 12);  XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).</p> <p>Zastosowanie:  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>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p>										
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technika</th> <th>Opis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a</td> <td> <p>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór</p> </td> <td> <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> </td> <td> <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> </td> </tr> <tr> <td>b</td> <td> <p>Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru</p> </td> <td> <p>Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które</p> </td> <td> <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 próbką odpadów</p> </td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	a	<p>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór</p>	<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	<p>Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru</p>	<p>Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które</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 próbką odpadów</p>
Technika	Opis											
a	<p>Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór</p>	<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	<p>Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru</p>	<p>Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które</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 próbką odpadów</p>									
BAT 2												

		<p>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>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 renegocjacja 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	<p>Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów</p>	<p>System śledzenia oraz wykaz odpadów mają na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w zakładzie. Wykaz ten zawiera wszystkie informacje 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>Monitoring rodzaju i ilości odpadów przeznaczonych do zagospodarowania w kontekście wydajności instalacji do przetwarzania odpadów prowadzony jest przy pomocy elektronicznego systemu ewidencji 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	<p>Zapewnienie segregacji odpadów</p>	<p>Przedmiotowa technika opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością produktu w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia</p>	<p>Działalność produkcyjna na instalacji polega na wytworzeniu paliwa alternatywnego o kodzie 191210, którego odbiorcami są aktualnie cementownie. Parametry paliw alternatywnych są szczegółowo określone w umowach z cementowniami. Weryfikacja parametrów</p>

		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.	wytwarzanych paliw jest przeprowadzana w akredytowanym laboratorium, gdzie badane są próbki pobrane na instalacji
e	Zapewnienie segregacji odpadów	Odpady są trzymane oddzielnie w zależności od ich 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.	Odpady magazynowane są selektywnie - oddzielnie w zależności od ich właściwości. Na terenie zakładu wyznaczonych jest kilka miejsc magazynowania, do których trafiają odpady podczas rozładunku z uwzględnieniem ich właściwości.
f	Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki 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	Procedury realizowane przed przyjęciem odpadu na instalację (działania handlowe i technologiczne) zapewniają wyeliminowane lub zminimalizowane ryzyko niepożądanych reakcji. Odpady przed przyjęciem na instalację poddawane ocenie technologicznej w zakresie przydatności do procesu w tym także ocenie czy nie zajdą niepożądane reakcje.

		<p>przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów.</p> <p>Sortowanie dostarczanych odpadów stałych <sup>(1)</sup> ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Może ono polegać na:</p> <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>- separacji densymetryczna, np. za pomocą klasyfikacji powietrznej, w separatorach flotacyjno-sedymentacyjnych, na stołach wibracyjnych,</li> <li>- oddzielaniu na podstawie wielkości metodą przesiewania.</li> </ul>	<p>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.</p>
		<p><sup>(1)</sup> Techniki sortowania opisano w sekcji 6.4.</p>	
<p><b>BAT 3</b></p>		<p>W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni 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</p>	<p>Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków które spowodowałyby emisję do wody. Na terenie 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>



		urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu). Zastosowanie: 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).			
		Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.			
		<b>Technika</b>	<b>Opis</b>		
		<b>Zastosowanie</b>			
BAT 4	a	Zoptymalizowane miejsce magazynowania	Obejmuje to następujące techniki: - miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp., - 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 wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu).	Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń.	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.
	b	Odpowiednia pojemność magazynowania	Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak: - wyraźnie ustalona i nieprzekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolność przetwarzania, - ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, - wyraźnie ustalony maksymalny czas składowania odpadów.		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.
	c	Bezpieczna obsługa miejsca	Obejmuje to takie środki, jak: - sprzęt używany do załadunku, rozładunku	Możliwość ogólnego stosowania	Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest sprawny, posiada wszystkie niezbędne przeglądy, a operatorzy niezbędne uprawnienia. Odpady magazynowane są

	magazy nowowania	i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany, - odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia, - pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób.		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.	
d	Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi	W stosownych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu		Magazynowanie i postępowanie z odpadami niebezpiecznymi odbywa się zgodnie z pozwoleniem.	
BAT 5	<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, zatwierdzane 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 skierowane 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>	
BAT 8	<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>				
	Substan	Normy	Proces	Minimalna	Monitor

	cja/parametr		przetwarzania odpadów	częstotliwość monitorowania <sup>(1)</sup>	owanie powiązane	
	Pył	EN 13284-1	Mechaniczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć 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.	BAT 25	Monitoring będzie prowadzony na emitorach E-5, E-6, E-7, E-9 jako reprezentatywny emitor (hala produkcyjna przygotowania paliw alternatywnych – Wentylatory dachowe).
			Fizykochemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych		BAT 41	
	Całkowite LZO	EN 12619	Fizykochemiczne przetwarzanie odpadów stałych lub półpłynnych <sup>(2)</sup>	Raz na sześć 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.	BAT 41	Monitoring będzie prowadzony na emitorach E-5, E-6, E-7, E-9 jako reprezentatywny emitor (hala produkcyjna przygotowania paliw alternatywnych – Wentylatory dachowe).
	<p><sup>(1)</sup> Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.</p> <p><sup>(2)</sup> 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.</p>					
<b>BAT 11</b>	<p>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.</p> <p>Opis</p> <p>Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/installacji) i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie/installacji.</p>					<p>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.</p> <p>Spółka na bieżąco monitoruje wytwarzanie odpadów zgodnie z decyzją o pozwoleniu zintegrowanym.</p>
<b>BAT 14</b>	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów. lub</p>					

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.			
	<b>Technika</b>	<b>Opis</b>	<b>Zastosowanie</b>
a	Minimalizowana liczba ewentualnych źródeł emisji rozproszonych	Obejmuje to następujące techniki: - odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur), - preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, - ograniczenie wysokości spadku materiału, - ograniczenie prędkości ruchu kołowego, - wykorzystanie barier wiatrowych.	Możliwość ogólnego stosowania.
b	Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności	Obejmuje to następujące techniki: - zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, - uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu, - pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne
			Zakład nie przyjmuje do przetwarzania odpadów zawierających substancje o dużej uciążliwości zapachowej (związanych z emisją odorów). W zakresie emisji pyłów w instalacji 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.
			Instalacja wyposażona jest w sprzęt o wysokim poziomie integralności jak zawory, uszczelki, pompy/sprężarki/mieszalniki itp.

		<p>uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie,</li> <li>- odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowywania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC</li> </ul>		
c	Zapobieganie korozji	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpowiedni wybór materiałów budowlanych,</li> <li>- nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji.</li> </ul>	Możliwość ogólnego stosowania	<p>Urządzenia zabezpieczone są przed korozją (odpowiedni wybór materiału, zabezpieczone farbą antykorozyjną). Urządzenia utrzymywane są na najwyższym możliwym poziomie technicznym, poprzez prowadzenie regularnych przeglądów technicznych.</p>
d	Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych)</li> <li>- utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub</li> </ul>	<p>Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa, takimi jak ryzyko wybuchu lub obniżenie stężenia tlenu.</p> <p>Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być również ograniczone objętością odpadów.</p>	<p>Zasadniczy etap przetwarzania odpadów tj. rozdrabnianie oraz separacja magnetyczna i powietrzna odbywa się wewnątrz budynku.</p>

		<p>budynkach, - gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (zob. sekcja 6.1) za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji.</p>		
e	Nawilżanie	<p>Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej.</p>	Możliwość ogólnego stosowania.	W razie potrzeby możliwe jest nawilżanie obszarów ruchu kołowego.
f	Obsługa techniczna	<p>Obejmuje to następujące techniki: - zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, - regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, takiego jak kurtyny paskowe, drzwi szklane.</p>	Możliwość ogólnego stosowania.	Dostęp do urządzeń jest zapewniony. Wszystkie maszyny i urządzenia podlegają regularnym kontrolom
g	Czyszczenie terenów, na których przetwarzane są odpady i magazynowane są odpady.	<p>Obejmuje to takie techniki, jak regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśm przenośnikowych,</p>	Możliwość ogólnego stosowania.	Teren zakładu jest systematycznie sprzątanym. Dokładane są wszelkie starania, aby teren Zakładu był uporządkowany.

			sprzętu i pojemników.		
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>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.</p> <p>Zastosowanie</p> <p>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.</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>
	<p>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.</p>				<p>W przypadku analizowanej instalacji emisja hałasu i wibracji nie stanowi problemu środowiskowego.</p>
BAT 18	Technika		Opis	Zastosowanie	
	a	Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków	<p>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.</p>	<p>W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wyjść lub wejść do budynków może być ograniczone z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów.</p>	<p>Instalacja jest znacznie oddalona od terenów normowanych w zakresie hałasu. Główne urządzenia zlokalizowane są w zamkniętym obiekcie produkcyjno-magazynowym.</p>
	b	Środki operacyjne	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <p>(i) kontrola i konserwacja urządzeń;</p> <p>(ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych;</p> <p>(iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel;</p> <p>(iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności</p>	<p>Możliwość ogólnego stosowania.</p>	<p>Powadzone są regularne kontrole i konserwacja maszyn i urządzeń. Maszyny i urządzenia obsługiwane są przez doświadczony personel. Transport wewnątrz zakładu ograniczony jest do minimum. Główna część procesu przetwarzania odpadów odbywa się wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowym co dodatkowo ogranicza emisję hałasu.</p>

		<p>w nocy;</p> <p>(v) zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich.</p>		
c.	Mało hałaśliwy sprzęt	<p>Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie.</p>		<p>Instalacja oraz urządzenia/sprzęt nie powoduje dużej emisji hałasu do środowiska. Prowadzone są okresowe pomiary emisji hałasu, które potwierdzają dotrzymanie warunków w tym zakresie.</p>
d.	Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <p>(i) reduktory hałasu;</p> <p>(ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń;</p> <p>(iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń;</p> <p>(iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.</p>	<p>Zastosowanie może być ograniczone ze względu na brak miejsca (w przypadku istniejących zespołów urządzeń).</p>	<p>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.</p>
e.	Redukcja hałasu	<p>Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków).</p>	<p>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 strzeżeniarkach ma to</p>	<p>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.</p>



				zastosowanie w ramach ograniczeń związanych z ryzykiem deflagracji w strząpiarkach.	
	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).				
<b>BAT 21</b>	Technika		Opis		Przedmiotowa instalacja nie jest instalacją zagrożoną poważną awarią przemysłową. Podczas normalnego funkcjonowania instalacji nie przewiduje się wystąpienia sytuacji awaryjnej. W celu ograniczenia, wyeliminowania wystąpienia sytuacji awaryjnej zainstalowano odpowiednie urządzenia, zabezpieczenia techniczne oraz system sygnalizujący sytuacje awaryjne. Utrzymywana jest w należyтым 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. Utrzymywane są w należyтым 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.
	a.	Środki ochrony	Obejmują one takie środki, jak: - ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, - system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, - dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych.		
	b.	Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/a warii	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/a warii	Obejmuje to następujące techniki: - rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji, - procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.		
<b>BAT 22</b>	Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami. Opis 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). Zastosowanie 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).				Instalacja służy produkcji paliw alternatywnych z odpadów, które stanowią substytut węgla kamiennego.
<b>BAT 23</b>	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).		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

		ustalenie 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.	podstawą do optymalizacji oraz planów zakupu energii na kolejne lata.									
	b.	<p>Rejestr bilansu energetycznego</p> <p>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 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>										
BAT 24		<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>Opis 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>Zastosowanie Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.</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.									
BAT 25		<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> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technika</th> <th>Opis</th> <th>Zastosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a. Cyklon</td> <td>Zob. sekcja 6.1. Cyklony są stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego.</td> <td>Możliwość ogólnego stosowania.</td> </tr> <tr> <td>b. Filtr</td> <td>Zob. sekcja 6.1.</td> <td>Może nie mieć</td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	Zastosowanie	a. Cyklon	Zob. sekcja 6.1. Cyklony są stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego.	Możliwość ogólnego stosowania.	b. Filtr	Zob. sekcja 6.1.	Może nie mieć	Instalacja nie jest źródłem emisji PCDD/F i dioksynopodobnych PCB oraz metali zawartych w pyłe. W zakładzie/instalacji ograniczona jest emisja pyłu do powietrza. Na terenie zakładu Mo-BRUK S.A. w m. Karsy zastosowano następujące urządzenia do redukcji emisji zanieczyszczeń pyłowych do powietrza: na emitorze E-5 linii technologicznej przygotowania
Technika	Opis	Zastosowanie										
a. Cyklon	Zob. sekcja 6.1. Cyklony są stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego.	Możliwość ogólnego stosowania.										
b. Filtr	Zob. sekcja 6.1.	Może nie mieć										

	tkaninowy		zastosowania do kanałów wywiewnych bezpośrednio podłączonych do strzępiarki, gdy nie można złagodzić wpływu deflagracji na filtr tkaninowy (np. za pomocą zaworów bezpieczeństwa).	paliw alternatywnych – zainstalowano filtr workowy do pracy ciągłej typu SDS 1200 gwarantujący stężenie na wylocie poniżej 1 mg/m <sup>3</sup> . Instalacja do suszenia paliw alternatywnych (emitory E6 i E7) – zostały wyposażone w identyczne układy oczyszczania gazów składające się z: cyklonu o skuteczności 90%, filtra siatkowego, filtra siatkowo-tkaninowego oraz płuczki wodnej (skuteczność odpylania 97%) zasilanej wodnymi roztworami ekologicznych i biodegradowalnych związków zmniejszających napięcie powierzchniowe i emisje ewentualnie powstających odorów.
c.	Oczyszczanie na mokro	Zob. sekcja 6.1.	Możliwość ogólnego stosowania.	
d.	Wtrysk wody do strzępiarki	Odpady przeznaczone do rozdrobnienia są zwilżane w następstwie wtryskiwania wody do strzępiarki. Ilość wtryskiwanej wody reguluje się w zależności od ilości rozdrabnianych odpadów (którą można monitorować poprzez ilość energii zużytej przez silnik strzępiarki). Gazy odlotowe, które zawierają pozostałości pyłu, kieruje się do cyklonu (cyklonów) lub płuczki gazowej mokrej.	Ma zastosowanie wyłącznie w przypadku ograniczeń wynikających z lokalnych warunków (np. niską temperaturą, suszą).	
Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów				
Parametr		Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Emisje graniczne pyłów pochodzące z przedmiotowych emitorów zostaną dotrzymane.
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.				
<b>BAT 40</b>	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). Opis Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np. pod względem:			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

	- zawartości substancji organicznych, środków utleniających, metali (np. rtęci), soli, związków zapachowych, - potencjału wytwarzania H <sub>2</sub> po zmieszaniu pozostałości oczyszczania gazów spalinowych z wodą, np. popiołów lotnych.	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.	
	Technika	Opis
	a. Adsorpcja	Zob. sekcja 6.1.
	b. Filtr biologiczny	
c. Filtr tkaninowy		
d. Oczyszczanie na mokro		
		Instalacja nie jest źródłem emisji NH <sub>3</sub> do powietrza. We wniosku wskazano natomiast emisję całkowitego LZO oraz pyłów. W zakładzie/instalacji ograniczana jest emisja pyłu do powietrza. Na terenie zakładu Mo-BRUK S.A. w m. Karsy zastosowano następujące urządzenia do redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza: na emitorze E-5 linii technologicznej przygotowania paliw alternatywnych – zainstalowano filtr workowy do pracy ciągłej typu SDS 1200 gwarantujący stężenie na wylocie poniżej 1 mg/m <sup>3</sup> . Instalacja do suszenia paliw alternatywnych (emitory E6 i E7) – zostały wyposażone w identyczne układy oczyszczania gazów składające się z: cyklonu o skuteczności 90%, filtra siatkowego, filtra siatkowo-tkaninowego oraz płuczki wodnej (skuteczność odpylania 97%) zasilanej wodnymi roztworami ekologicznych i biodegradowalnych związków zmniejszających napięcie powierzchniowe i emisje ewentualnie powstających odorów.

”

## VI. 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. ustanawiającej 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.”

## VII. 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 poz. 1973 ze zm.), zwanej dalej Poś, Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, pismem znak: MG/Korz/170/2020 z dnia 28 stycznia 2020 r. wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7222.12.2012, z dnia 7 stycznia 2013 r. ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego z odpadów o przepustowości do 100 000 Mg/rok oraz termicznego przekształcania odpadów o przepustowości do 25 000 Mg/rok, zlokalizowanych w msc. Karsy 78, gm. Ożarów.

Na podstawie §2 ust. 1 pkt 41 i 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) przedmiotowe instalacje zaliczane są 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. ustanawiającej 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.7222.12.2012, z dnia 7 stycznia 2013 r. ze zm., pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego z odpadów o przepustowości do 100 000 Mg/rok oraz termicznego przekształcania odpadów o przepustowości do 25 000 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Karsy 78, gm. Ożarów. Przeprowadzona przez tut. Organ analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego. W związku z 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 do wystąpienia z wnioskiem o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia wezwania (pismo znak: OWŚ-VII.7222.1.5.2019 z dnia 28 stycznia 2019 r.).

Mo-BRUK S.A. z siedzibą Niecew 68, 33-322 Korzenna, pismem znak:

MG/Korz/170/2020 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.7222.21.2020 z dnia 8 września 2020 r. zwrócił się do wnioskodawcy o przedłożenie stosownych informacji. W odpowiedzi prowadzący instalację pismem znak: MG/Korz/1540/2020 z dnia 30 września 2020 r. złożył wyjaśnienia w wymaganym zakresie. 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.7222.21.2020 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 12 kwietnia 2021 r., (znak: ŚO-II.7222.21.2020), zmienił swoją decyzję znak: OWŚ.VII.7222.12.2012 z dnia 7 stycznia 2013 r. ze zm., udzielającą Mo-BRUK S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania paliwa alternatywnego z odpadów o przepustowości do 100 000 Mg/rok oraz termicznego przekształcania odpadów o przepustowości do 25 000 Mg/rok, zlokalizowanych w msc. Karsy 78, gm. Ożarów

Spółka Mo-Bruk S.A., Niecew 68, 33-322 Korzenna reprezentowana przez pełnomocnika Pana ██████████ w dniu 27 kwietnia 2021 r. wniosła odwołanie od decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Decyzją znak: DIŚ-III.415.18.2021.KJP z dnia 26 lipca 2021 r. Minister Klimatu i Środowiska uchylił zaskarżoną decyzję w całości i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia przez organ I instancji.

Organ odwoławczy stwierdził m.in., że tut. Organ odstąpił od umieszczenia znaku \* przy cyfrze 5 w kolumnie V w odniesieniu do emitorów E-9 – E-12 co spowodowało brak jednoznacznego stwierdzenia, że wartość 5 dotyczy się każdego powyższego emitora.

Tut. Organ po ponownym przeanalizowaniu akt sprawy pismem znak: ŚO-II.7222.21.2020 z dnia 9 grudnia 2021 r. 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.

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.

Tut. Organ uszczegółowił opis procedur dostosowania się instalacji do konkluzji BAT w pkt. VI.9 przedmiotowego pozwolenia, zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację. W niniejszej decyzji doprecyzowano także zapisy dotyczące prowadzenia monitoringu emisji, poprzez dodanie zapisu o którym 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. Przychylnono się do wniosku strony w zakresie wykonywania pomiarów tylko na jednym reprezentatywnym emitorze E-9 z (hali produkcyjnej przygotowania paliw alternatywnych – Wentylatory dachowe), z uwagi na to, że wszystkie 3 pozostałe emitory znajdujące się na hali produkcyjnej przygotowania paliw alternatywnych – Wentylatory dachowe posiadają takie same parametry. Dla pozostałych emitorów z hali tj. emitorów E-10 – E-12 monitoring należy prowadzić za pomocą bilansowania na podstawie wyników pomiarów z emitora E-9. Określono również emisje pyłu całkowitego na poziomie 5 mg/m<sup>3</sup> dla każdego z emitorów E-9 – E-12 (hala produkcyjna przygotowania paliw alternatywnych – Wentylatory dachowe) poprzez umieszczenie znaku \* przy cyfrze 5 w kolumnie V.

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.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Anna Piłsudzińska - Śles  
Dyrektor 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. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie  
ul. Zarzecze 13 B  
03-194 Warszawa
3. Burmistrz Miasta i Gminy Ożarów  
ul. Stodolna 1, 27-530 Ożarów
4. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
5. a/a

