

|  |  |
|--|--|
|  | EMIPRO Sp. z o.o.<br>ul. A. Libera 28<br>30-821 Kraków<br>NIP: 675-11-78-888<br>REGON: 351435370<br>tel./fax +48 12 288 29 59 (60)<br>www.emipro.eu<br>biuro@emipro.eu   |
| <b>Dotyczy:</b>  | Znak sprawy: DOW-S-II.7220.2.2022.GP   |
| <b>W związku z:</b>  | postępowaniem w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia polegającego na budowie instalacji do termicznego przekształcania odpadów, planowanego na terenie działek nr 3/11, 4/1 i 4/2 w obrębie 9 miasta Lubina |

**W zakresie ogólnym i gospodarki odpadami:**

1. Proszę o przedstawienie na schemacie graficznym miejsc magazynowania wszystkich odpadów objętych zakresem przedmiotowym wniosku, w szczególności odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstałych w wyniku przetwarzania. Ponadto z uwagi na rozbieżności występujące w przedmiotowym Raporcie oddziaływania na środowisko wraz z uzupełnieniami, proszę o jednoznaczną informację, z jakimi miejscami magazynowania odpadów mamy do czynienia w ramach przedmiotowego przedsięwzięcia (np. plac, hala, boks, wydzielone miejsce na placu). Dodatkowo, należy doprecyzować opis miejsca i sposobu magazynowania odrębnie dla każdego rodzaju odpadów.

Jednocześnie proszę, aby przedmiotowy Raport oddziaływania na środowisko, zawierał informacje dotyczące opisu przedmiotowych miejsc magazynowania odpadów, w przypadku placów — proszę o informacje czy są one szczelne, skanalizowane i okrawężnikowane, w przypadku wydzielonych powierzchni proszę o informację w ramach jakiego miejsca zostaną one wydzielone.

Ponadto, proszę mieć na uwadze wymagania dot. magazynowania odpadów, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. poz. 1742). Proszę odnieść się do wymagań wskazanych w tym rozporządzeniu.

**Odpowiedź:**

W załączniku nr 1 przedstawiono zaktualizowany plan zagospodarowania terenu Zakładu (PZT) z naniesionymi miejscami magazynowania odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych. W stosunku do pierwotnego PZT powierzchni magazynu chłodni została ograniczoną, a w tym miejscu został wydzielona dodatkowa przestrzeń magazynowa (obiekt nr 20), na odpady nie wymagające magazynowania w niższych temperaturach.

Odpady przewidziane do przetworzenia magazynowane będą w:

- magazynie chłodni, wewnątrz hali technologicznej (obiekt nr 19) — szczegółowy opis magazynu chłodni został przedstawiony w przedmiotowym raporcie (aktualnie zmniejszeniu o ok 20% uległa jedynie jego powierzchnia),

- magazynie wewnętrznym, (obiekt nr 20). Magazyn ten znajduje się wewnątrz hali technologicznej, posiada szczelne nieprzepuszczalne podłoże, wyposażony zostanie również w system odbioru odcieków. Magazyn zabezpieczony będzie przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych,
- zewnętrznym zadaszonym magazynie odpadów (boksy - obiekt nr 11). Magazyn zewnętrzny będzie zadaszony oraz posiadać będzie szczelną betonową wylewkę, zabezpieczającą środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnymi oddziaływaniami. W magazynie zewnętrzny nie będą magazynowane odpady płynne, które mogłyby ulec rozlaniu. Powierzchnia magazynowa zostanie tak wyprofilowana aby potencjalne odcieki nie przedostały się do środowiska gruntowo-wodnego. Ściany boksów oraz zadaszenie, będzie skutecznie zabezpieczać odpady przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.
- magazynie odpadów ciekłych (szczelne zbiorniki - obiekt nr 10) szczegółowy opis zbiorników magazynowych został przedstawiony w przedmiotowym raporcie.

W załączniku nr 2 przedstawiono zaktualizowaną listę odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R1 oraz D10, co związane jest z ich czasowym magazynowaniem. Do poszczególnych rodzaj odpadów zostały przyporządkowane miejsca magazynowania. Dla I etapu inwestycji ilość przetwarzanych odpadów dla każdego z kodów wynosić będzie do 8 000 Mg/rok, dla etapu II ilość ta wzrośnie do 16 000 Mg/rok. Miejsca magazynowania odpadów po I i II etapie realizacji inwestycji będą identyczne.

Magazynowanie odpadów wytworzonych:

- żużle i popioły paleniskowe magazynowane będą wewnątrz hali technologicznej w zbiorniku na żużle (obiekt nr 17), sposób magazynowania zabezpieczać będzie środowisko gruntowo-wodne oraz powietrza atmosferyczne przed oddziaływaniem odpadów,
- pyły z oczyszczania gazów spalinowych magazynowane będą w zbiornikach (big-bagach) pod filtrami workowymi, na zewnątrz hali technologicznej, na utwardzonym szczelnym podłożu,
- pozostałe odpady wytwarzane w związku z funkcjonowaniem instalacji będą również magazynowane wewnątrz hali technologicznej w wyznaczonym do tego celu miejscu (obiekt nr 21), wyposażony w szczelną posadzkę, oraz wannę na ewentualne odcieki,

Wszystkie miejsca magazynowe posiadać będą szczelną betonową posadzkę, oraz zabezpieczone będą przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

2. W uzupełnieniu z dnia 8 marca 2021 r., w tabeli nr 1, w kolumnie pn. Miejsce i sposób magazynowania, wielokrotnie użyto zwrotu „w wyznaczonej części hali technologicznej lub innym wyznaczonym do tego celu miejsca magazynowania”. Proszę o podanie konkretnego miejsca magazynowania, które Wnioskodawca miał na myśli, mając na uwadze informacje, o których mowa w punkcie 1 niniejszego wezwania..

**Odpowiedź:**

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia jak i odpadów wytwarzanych zostały przedstawione w załączniku nr 1.

3. Proszę o doprecyzowanie wartości określonych w tabelach umieszczonych w załącznikach 13 i 14, dotyczących masy odpadów, np. tutaj organ nie jest w stanie zweryfikować czy suma mas odpadów przedstawionych w tabeli zawartej w załączniku 14 dla kodów 03 01 04\* i 03 01 80\*



wynosi 8 000 Mg/rok łącznie dla tych odpadów, czy dla każdego z kodów odrębnie po 8 000 Mg/rok. Proszę zatem o analizę wartości wskazanych w ww. tabelach dla wszystkich rodzajów odpadów.

Odpowiedź:

Wyjaśnia się, że wartość 8 000 Mg podana jest indywidualnie dla każdego z kodów odpadów, przy czym całkowita masa wszystkich kodów odpadów przetworzonych w instalacji w okresie roku nie będzie przekraczała 8 000 Mg.

Zapis ten wynika z faktu, że na chwilę obecną niemożliwe jest precyzyjne wskazania masy poszczególnych przewidzianych do przetworzenia odpadów. Rodzaje i ilości przetworzonych odpadów zależne będą od aktualnej sytuacji na rynku odpadów.

4. Proszę przedstawić na czym będzie polegał proces technologiczny prowadzony na linii ITPO I i ITPO II, podporządkować prowadzony proces (R1, D10) do konkretnej linii instalacji termicznego przekształcania odpadów, bądź zaprezentować alternatywny sposób w jaki będą prowadzone procesy.

Odpowiedź:

W instalacji ITPO I oraz ITPO II prowadzony będzie proces termicznego przekształcania odpadów, kwalifikujący się do kategorii odzysku lub unieszkodliwiania odpadów. Przyporządkowanie prowadzonego procesu do kategorii odzysku lub unieszkodliwiania uzależnione jest bezpośrednio od rodzaju spalanych odpadów. W uproszczeniu odpady inne niż niebezpieczne poddawane są procesowi R1, a odpady niebezpieczne procesowi D10. Wykorzystanie danej linii termicznego przekształcania odpadów do prowadzenia w niej procesu R1 lub D10 uzależnione będzie od aktualnej sytuacji na rynku odpadów. Obie linie umożliwiają prowadzenie zarówno procesu R1 jak i D10.

5. Proszę o informację czy instalacja będzie spełniała warunek efektywności energetycznej i będzie równa lub większa niż 0,65, zgodnie ze wzorem podanym w załączniku Nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 z późn. zm.).

Odpowiedź:

Efektywność energetyczna dla jednej ITPO

$$e_{ff} = \frac{E_p - (E_f + E_i)}{(0,97 \cdot (E_w + E_f))}$$

gdzie:

- $E_p$  – oznacza ilość energii produkowanej rocznie jako energia cieplna lub elektryczna. Oblicza się ją przez pomnożenie ilości energii elektrycznej przez 2,6 a energii cieplnej wyprodukowanej w celach komercyjnych przez 1,1 (GJ/rok),
- $E_f$  – oznacza ilość energii wprowadzonej rocznie do systemu, pochodzącej ze spalania paliw biorących udział w wytwarzaniu pary (GJ/rok),
- $E_w$  – oznacza roczną ilość energii zawartej w przetwarzanych odpadach, obliczanej przy zastosowaniu dolnej wartości opałowej odpadów (GJ/rok),
- $E_i$  – oznacza roczną ilość energii wprowadzanej z zewnątrz z wyłączeniem  $E_w$  i  $E_f$  (GJ/rok),

- 0,97 – jest współczynnikiem uwzględniającym straty energii przez popiół denny i promieniowanie.

$$E_p = 139\,104,0 \cdot 1,1 = 153\,014,4 \text{ GJ/rok}$$

$$E_f = 0$$

$$E_w = 193\,200,0 \text{ GJ/rok}$$

$$E_w = 193\,200,0 \text{ GJ/rok}$$

$$E_i = 0$$

$$e_{ff} = \frac{153\,014,4}{0,97 \cdot 193\,200,0} = 0,82 = 82\%$$

Instalacja będzie spełniała warunek efektywności energetycznej, która będzie większa niż 0,65

6. Czy odpady przekazywane do spalarni będą wstępnie badane pod kątem wartości opałowej, bądź będzie prowadzona analiza składu elementarnego odpadu wykorzystywana następnie w modelach empirycznych? Jeśli tak to jakie modele będą wykorzystywane. Czy dostarczane do instalacji odpady będą posiadały odpowiednie certyfikaty?

Odpowiedź:

Przyjmowane odpady w zależności od potrzeb mogą być poddawane wstępnym badaniom kaloryczności, zakres oraz częstotliwość ewentualnych badań zostanie określona w wewnętrznych procedurach przyjęcia odpadów, opracowanych na etapie uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego. Odpady medyczne ze względu na swoją charakterystykę nie będą poddawane żadnym badaniom, w tym nie będzie weryfikowana ich kaloryczność. Instalacja prowadzona będzie przez doświadczenie operatora, którego zadaniem będzie czuwanie nad prawidłowym przebiegiem procesu spalania oraz rodzajem odpadów kierowanych do instalacji, zwłaszcza przy spalaniu odpadów medycznych o niepotwierdzonej kaloryczności.

Odpady przekazwane do termicznego przekształcania posiadać będą wszystkie wymagane prawem dokumenty.

7. Porównując tabelę 17 pn. *Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpiecznych, które mogą zostać wytworzone na etapie realizacji*, zawartą na str. 80 przedmiotowego raportu, z tabelą 18 ze strony 82 pn. *Sposób magazynowania oraz dalszego zagospodarowania odpadów, które mogą powstać na etapie realizacji przedsięwzięcia*, tut. organ zauważył, iż są one niespójne pod względem wskazanych w nich rodzajów odpadów. Proszę o korektę raportu w tym zakresie.

Odpowiedź:

Poniżej przedstawia się skorygowana treść tabeli nr 18 ze strony 82 przedmiotowego raportu – tabela przedstawia sposoby magazynowania oraz dalszego zagospodarowania odpadów, które mogą powstać na etapie realizacji przedsięwzięcia.



| Lp.                                  | Rodzaj odpadu  | Kod odpadu | Sposób magazynowania oraz dalszego zagospodarowania  |
|--------------------------------------|--|------------|--|
| <b>Odpady niebezpieczne</b>          |  |            |  |
| 1.                                   | Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne  | 08 01 11*  | Odpady magazynowane w zamykanych kontenerach, ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu i zabezpieczonym miejscu na terenie placu budowy.<br>Odpady zostaną przekazane podmiotowi zewnętrznemu prowadzącemu działalność w zakresie unieszkodliwiania po zebraniu odpowiedniej partii materiału.  |
| 2.                                   | Odpadowe kleje i szczeliwa zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne  | 08 04 09*  | Odpady magazynowane w zamykanych pojemnikach ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu i zabezpieczonym miejscu na terenie placu budowy. Odpady zostaną przekazane podmiotowi zewnętrznemu prowadzącemu działalność w zakresie unieszkodliwiania po zebraniu odpowiedniej partii materiału.  |
| 3.                                   | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych   | 13 01 10*  | Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu regeneracji a w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania. W przypadku konieczności czasowego magazynowania, odpad gromadzony będzie selektywnie w szczelnych, oznakowanych pojemnikach (beczkach), wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, szczelnie zamkniętych, zabezpieczonych przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi. |
| 4.                                   | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych  | 13 02 05*  |  |
| 5.                                   | Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | 13 02 07*  |  |
| 6.                                   | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)                             | 15 01 10*  | Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych, zamykanych kontenerach, ustawionych na uszczelnionym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie placu budowy. Po zebraniu odpowiedniej partii odpady zostaną przekazane do odzysku bądź unieszkodliwiania podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia.   |
| 7.                                   | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 15 02 02*  | Odpady magazynowane będą selektywnie w metalowych kontenerach, pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w big-bagach ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu zabezpieczonym miejscu na terenie placu budowy. Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu odzysku bądź unieszkodliwiania.  |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |  |            |  |
| 8.                                   | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11  | 08 01 12   | Odpad magazynowany będzie selektywnie w oznakowanych w kontenerach lub pojemnikach z tworzywa sztucznego na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie placu budowy. Po zebraniu partii transportowej zostanie przekazany do odzysku bądź unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.  |
| 9.                                   | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20   | 12 01 21   | Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych zamykanych pojemnikach lub w kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu i zabezpieczonym miejscu na terenie placu budowy.<br>Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na zbieranie bądź przetwarzanie, w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania.   |
| 10.                                  | Opakowania z papieru i tektury   | 15 01 01   | Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, w kontenerach, sposób zapobiegający ich rozwiewaniu. Odpady z papieru i tektury magazynowane będą w sposób zapobiegający zamknięciu (pod zadaszeniem lub w zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu na terenie placu budowy). Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.   |
| 11.                                  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02   | 15 02 03   | Odpad magazynowany będzie selektywnie w oznakowanych, zamykanych kontenerach na utwardzonym podłożu. Po zebraniu partii transportowej zostanie przekazany do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.   |
| 12.                                  | Gruz ceglany   | 17 01 02   | Odpad magazynowany będzie selektywnie  |

| Lp. | Rodzaj odpadu  | Kod odpadu | Sposób magazynowania oraz dalszego zagospodarowania   |
|-----|--|------------|---|
| 13. | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia niezawierające substancji niebezpiecznych | 17 01 07   | w oznakowanych zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu i zabezpieczonym miejscu na terenie placu budowlanego. Odpady te po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia   |
| 14. | Aluminium  | 17 04 02   | Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych metalowych kontenerach, pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w big bagach na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie budowy. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w kwestii zbierania lub przekształcania odpadów w celu ich odzysku, a w przypadku braku takiej możliwości zostaną przekazane do unieszkodliwiania. |
| 15. | Żelazo i stal  | 17 04 05   |   |
| 16. | Kable inne niż wymienione w 17 04 10   | 17 04 11   | Odpad magazynowany będzie selektywnie w oznakowanych zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu i zabezpieczonym miejscu na terenie placu budowlanego. Odpady te po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia   |
| 17. | Gleba i ziemia, w tym kamienie inne niż wymienione w 17 05 03  | 17 05 04   | Odpad sklasyfikowany jako inny niż niebezpieczne na podstawie przeprowadzonych badań geologicznych. Odpad gromadzony będzie selektywnie w oznakowanych, zamykanych kontenerach. Zostanie przekazany do wykorzystania na inne tereny przemysłowe. Humus zostanie wykorzystany do zagospodarowania terenu inwestycji: wyrównanie, uporządkowanie terenów zielonych.   |
| 18. | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03   | 17 06 04   | Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych zamykanych kontenerach, pojemnikach, big-bagach, ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie budowy bądź w sąsiedztwie prowadzonych wykopów bezpośrednio na przyległym gruncie. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.  |
| 19. | Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01  | 17 08 02   |   |
| 20. | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03  | 17 09 04   | Odpad magazynowany będzie selektywnie w oznakowanych zamykanych kontenerach, pojemnikach ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym do tego celu zabezpieczonym miejscu na terenie placu budowlanego. Odpady te po zebraniu odpowiedniej partii przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.   |
| 21. | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne  | 20 03 01   | Odpad magazynowany selektywnie w oznakowanych zamykanych kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu na terenie placu budowy. Odpady po zebraniu partii transportowej przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia.  |

**8. Proszę o bardziej szczegółowy opis bezpośredniego kierowania zakaźnych odpadów medycznych i zakaźnych odpadów weterynaryjnych do unieszkodliwiania.**

Odpowiedź:

Odpady medyczne i weterynaryjne przeznaczone do przetworzenia dostarczane będą do ITPO w szczelnie zamkniętych workach polietylenowych jednorazowego użytku umieszczonych w kontenerach. Rozładowane kontenery z odpadami medycznymi i weterynaryjnymi kierowane będą po zewidencjonowaniu i zważaniu do chłodzonego magazynu odpadów, usytuowanego przy hali technologicznej, gdzie będą tymczasowo magazynowane w temperaturze poniżej 10 °C lub bezpośrednio do instalacji termicznego przekształcania odpadów.

Każda partia odpadów jest wprowadzana do hali technologicznej przez stanowisko wagowe, gdzie



odnotowywana jest ich masa. Następnie kierowana jest do układu załadunkowego w pojemnikach 1100 dm<sup>3</sup>. Pojemniki z materiałem do spalania wprowadzane są do przestrzeni układu, po zamknięciu drzwi podnoszone są razem z wózkiem do góry przez motoreduktor. Po osiągnięciu wysokości nad koszami zasypowymi kanału załadunkowego kosz przechylany jest i zawartość wpada do kanału załadunkowego. Następnie odpady są wpychane do komory spalania za pomocą tłoka.

Odpady medyczne i weterynaryjne są bezpośredni podawane do układu załadunkowego bez ich otwierania i sprawdzania.

9. W załączniku do pisma z dnia 21 stycznia 2021 r., w tabeli 35 na stronie 14, w wierszu dotyczącym BAT 11, kolumnie pn. *Zastosowanie metod i technik w instalacji termicznego przetwarzania odpadów*, w pkt 1) zawarto zapis, że: próbki z dostaw będą pobierane okresowo. Proszę uszczegółowić od czego będzie zależała częstotliwość poboru próbek, jak będą pobierane i kto będzie za to odpowiedzialny. Ponadto w pkt 2) napisano, że będzie przeprowadzana kontrola wzrokowa — w miarę możliwości technicznych. Proszę rozwinąć i uzasadnić powyższe kwestie.

Odpowiedź:

Próbki odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych, za wyjątkiem odpadów medycznych, będą pobierane okresowo zgodnie z opracowanymi i przyjętymi wewnętrznymi procedurami prowadzącego instalację. Procedury te zostaną opracowane na etapie uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego.

W przypadku odpadów medycznych i weterynaryjnych (odpadów niebezpiecznych) przeprowadzenie kontroli wzrokowej może nie być możliwe ze względu na sposób dostarczenia odpadów — nieprzeźroczyste opakowanie transportowe. Ponieważ worki z raz zamkniętymi niebezpiecznymi odpadami medycznymi i weterynaryjnymi nie mogą być otwierane, niemożliwe będzie przeprowadzenie kontroli wzrokowej.

10. Proszę o doprecyzowanie, o jakich cieczach mowa we fragmencie „nieprzepuszczalna dla określonych cieczy” oraz wyjaśnienie czy fraza „określony maksymalny czas ich przebywania” jest równoznaczna z maksymalnym czasem ich magazynowania, które znajdują się w załączniku do pisma z dnia 21 stycznia 2021 r., w tabeli 35 zawartej na stronie 15, w wierszu dotyczącym BAT 12, kolumnie pn. *Zastosowanie metod i technik w instalacji termicznego przetwarzania odpadów*.

Odpowiedź:

Koryguje się zapis zawarty na str 15 w tabeli nr 35, BAT 12 w następujący sposób.

Z:

„nieprzepuszczalna dla określonych cieczy”

na:

„nieprzepuszczalna dla cieczy”

Wyjaśnia się, że powyższy zapis dotyczy wszystkich cieczy.

Potwierdza się, że fraza „maksymalny czas ich przebywania: jest równoznaczna z maksymalnym czasem ich magazynowania.

11. W załączniku do pisma z dnia 21 stycznia 2021 r., w tabeli 35 zawartej na stronie 15, w wierszu dotyczącym BAT 14, kolumnie pn. *Zastosowanie metod i technik w instalacji termicznego przetwarzania odpadów* jest mowa o zaawansowanym systemie kontroli oraz optymalizacji procesu spalania, proszę o rozwinięcie tej kwestii. Proszę dokładnie opisać w jaki sposób proces spalania zostanie zoptymalizowany oraz na czym będzie polegała kontrola.

Odpowiedź:

Zgodnie z informacjami zawartymi w przedmiotowym raporcie, instalacja zgodnie z założeniami projektowymi zostanie wyposażona w centralny system sterowania i kontroli. System ten składać się będzie z szeregu czujników mierzących w sposób ciągły temperaturę, podciśnienie gazów, różnicę ciśnień w poszczególnych urządzeniach oraz stężenie tlenu. Sygnały z zamontowanych czujników kierowane będą do systemu sterowników. Sygnały zwrotne kierować będą pracą palników, głównego wentylatora ciągu, klapą na kominie awaryjnym oraz systemem przepustnic i zaworów. Zastosowanie takiego systemu pozwoli na prawidłowe utrzymywanie parametrów pracy instalacji (optymalizacja procesu) oraz zapobieganie stanom awaryjnym.

12. Proszę doprecyzować na czym będzie polegała procedura przedstawiona w załączniku do pisma z dnia 21 stycznia 2021 r., w tabeli 35, na stronie 15, w wierszu dotyczącym BAT 16, w kolumnie pn. *Zastosowanie metod i technik w instalacji termicznego przetwarzania odpadów*.

Odpowiedź:

W przypadku przedmiotowej instalacji do jej wyłączenia oraz ponownego rozruchu może dochodzić w wyniku:

- planowanego przestoju,
- awarii instalacji,
- braku odpadów do przetworzenia,
- braku podstawowych surowców eksploatacyjnych - (np. sorbentów)

Zadaniem wdrożonych procedur będzie utrzymanie instalacji w pełnej sprawności pomiędzy planowanymi przeglądami, zapewnienie ciągłości w dostawie odpadów oraz surowców eksploatacyjnych lub zgromadzenia wystarczającego zapasu w przypadku przerw w dostawach (np. okres świąteczny).

13. Proszę wypowiedzieć się na temat zwiększenia efektywności gospodarowania zasobami poprzez postępowanie z popiołami dotyczącego załącznika do pisma z dnia 21 stycznia 2021 r. w tabeli 35 na stronie 19 w wierszu dotyczącym BAT 35, kolumnie pn. *Zastosowanie metod i technik w instalacji termicznego przetwarzania odpadów*. Proszę opisać, jak będzie wyglądał sposób postępowania z powstałymi żużlami i popiołami? Czy odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa?

Odpowiedź:

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w przedmiotowym raporcie, żużle i popioły paleniskowe usuwane są z dolnej części komory paleniskowej pieca przez mokry system odżużlania do kontenera. Odpad magazynowany jest w pojemnikach/kontenerach na utwardzonym, szczelnym podłożu w wyznaczonej części hali technologicznej. Odpady te poddawane są badaniom laboratoryjnym, a następnie przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia np. na składowisku odpadów lub w celu ich odzysku (odpady inne niż



niebezpieczne).

Stałe odpady z oczyszczania gazów odlotowych nie będą mieszane z żużłami i popiołami paleniskowymi, przekazywane będą uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwienia.

14. Proszę o przedłożenie spisu treści systemu zarządzania jakością o którym mowa w tabeli 35 zawartej na stronie 9, w wierszu dotyczącym BAT 1, kolumnie pn. *Zastosowanie metod i technik w instalacji termicznego przetwarzania odpadów* zawarte w załączniku do pisma z dnia 21 stycznia 2021 r.

Odpowiedź:

Na obecnym etapie prac nie opracowano systemu zarządzania jakością, w związku z tym nie jest możliwe przedstawienie jego spisu treści. System ten zostanie opracowany na etapie uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego.

15. Proszę o przedstawienie na czym będzie polegała procedura wdrożenia, o której mowa w tabeli 35 (załącznik do pisma z dnia 21 stycznia 2021 r.) zawartej na stronie 15, w wierszu dotyczącym BAT 16, kolumnie pn. *Zastosowanie metod i technik w instalacji termicznego przetwarzania odpadów*

Odpowiedź:

Procedura wdrożenia obejmować będzie, rozpoczęcie stosowania w praktyce rozwiązań mających na celu zapewnienie ciągłej (nieprzerwanej) pracy instalacji, pomiędzy przestojami technologicznymi (przeglądy oraz prace serwisowe). Opis działań ograniczających liczbę rozruchów i wyłączeń przedstawiono w punkcie 12.

16. Proszę o doprecyzowanie informacji w zakresie sposobu magazynowania odpadów w postaci olejów odpadowych, o którym mowa w odpowiedzi z dnia 8 marca 2021 r. w tabeli nr 1 wierszu 1, 2 i 3, w kolumnie pn. *Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania*. Czy zastosowane pojemniki będą wykonane z materiałów co najmniej trudno zapalnych, zgodnie z § 3 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. poz. 1694)?

Odpowiedź:

Wyjaśnia się, że odpady w postaci olejów odpadowych będą pochodziły z eksploatacji urządzeń. W ciągu roku ilość odpadów olejowych wynosi około 10 dm<sup>3</sup>/rok. Zastosowane pojemniki będą wykonane z materiałów trudno zapalnych.

17. Proszę o wyjaśnienie braku zastosowania suszenia osadów ściekowych oraz czy osady ściekowe przed przyjęciem do instalacji będą poddawane mechanicznemu odwodnieniu, które odnajduje swoje uzasadnienie w konkluzji BAT 20.

Odpowiedź:

Zgodnie ze zaktualizowanym wykazem odpadów przewidzianych po przetworzenia w przedmiotowej instalacji w procesach R1 oraz D10 przedstawionym w załączniku nr 2, nie przywiduje się przetwarzania osadów ściekowych.

**W zakresie emisji do powietrza:**

18. Zgodnie z art. 66 ust. 5 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 2373 z późn. zm.) w związku z art. 202 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zm.) dla instalacji wymagających uzyskanie pozwolenia zintegrowanego, ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzonych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT objętych standardami emisyjnymi. W uzupełnieniu do Raportu, stanowiącej odpowiedź na wezwanie Burmistrza Lubina z dnia 1 czerwca 2020 r. przeprowadzono analizę zgodności instalacji termicznego przekształcania odpadów z zapisami Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów, jednak pominięto wykazanie zgodności instalacji z wartościami BAT — AEL określonymi w przedmiotowych konkluzjach BAT. W związku z powyższym, proszę przedstawić analizę zgodności instalacji w zakresie dotrzymania pyłu, Cd+TL, Sb+ As+ Pb+ Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V, chlorowodoru, fluorowodoru, dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, amoniaku, całkowitego węgla organicznego, dioksyn i furanów oraz rtęci określonej odpowiednio: w BAT 25 — tabela nr 3; w BAT 27/28 — tabela nr 5; w BAT 29 — tabela nr 6; w BAT 30 — tabela nr 7; w BAT 31 — tabela nr 8.

**Odpowiedź:**

Poniżej przedstawia się zestawienie standardów emisyjnych obowiązujących przedmiotową instalację w związku z publikacją konkluzji BAT.

| Lp. | Nazwa substancji   | Jednostka                  | Dopuszczalne poziomy emisji na Nm <sup>3</sup><br>przy zawartości 11 % tlenu w gazach odlotowych |  |     |
|-----|--|----------------------------|--|--|-----|
|     |  |                            | Średnie dobowe   | Średnie trzydziestominutowe <sup>(1)</sup> |     |
|     |  |                            |  | A*   | B*  |
| 1.  | pył ogółem   | mg/Nm <sup>3</sup>         | 5  | 30   | 10  |
| 2.  | substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny <sup>(1)</sup> | mg/Nm <sup>3</sup>         | 10   | 20   | 10  |
| 3.  | całkowite LZO  | mg/Nm <sup>3</sup>         | 10   | -  | -   |
| 4.  | chlorowodór  | mg/Nm <sup>3</sup>         | 8  | 60   | 10  |
| 5.  | fluorowodór  | mg/Nm <sup>3</sup>         | 1  | 4  | 2   |
| 6.  | dwutlenek siarki   | mg/Nm <sup>3</sup>         | 40   | 200  | 50  |
| 7.  | tlenek węgla   | mg/Nm <sup>3</sup>         | 50   | 100  | 150 |
| 8.  | tlenki azotu   | mg/Nm <sup>3</sup>         | 120  | 400  | 200 |
| 9.  | amoniak  | mg/Nm <sup>3</sup>         | 10   | -  | -   |
| 10. | Hg   | µg/Nm <sup>3</sup>         | 20   | 35 <sup>(2)</sup>                          |     |
|     | metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal   |                            | Średnia z okresu pobierania próbek   |  |     |
| 11. | Cd + Tl  | mg/Nm <sup>3</sup>         | 0,02   |  |     |
| 12. | Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Mn+Ni+V  | mg/Nm <sup>3</sup>         | 0,3  |  |     |
|     |  |                            | Średnia z okresu pobierania próbek<br>(średnia z próby o czasie trwania od 6 godzin do 8 godzin) |  |     |
| 13. | PCDD/F   | ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>   | 0,04   |  |     |
| 14. | PCDD/F + PCB   | ng WHO-TEQ/Nm <sup>3</sup> | 0,06   |  |     |

(1) Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

(2) Zgodnie z BAT 31

\*) wartość A jest dopuszczalną wartością stężeń trzydziestominutowych, która może być przekroczona tylko pod warunkiem spełnienia następujących zależności związanych z wartością B:  
- 97 % średnich trzydziestominutowych wartości stężeń pyłu, substancji organicznych w postaci gazów i par w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny,



| Lp. | Nazwa substancji | Jednostka | Dopuszczalne poziomy emisji na Nm <sup>3</sup><br>przy zawartości 11 % tlenu w gazach odlotowych |  |    |
|-----|------------------|-----------|--|--|----|
|     |                  |           | Średnie dobowe   | Średnie trzydziestominutowe <sup>(1)</sup> |    |
|     |                  |           |  | A*   | B* |

chlorowodoru, fluorowodoru, dwutlenku siarki oraz tlenu azotu i dwutlenku azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu w ciągu roku kalendarzowego, licząc od początku roku, nie przekroczy wartości B określonej dla tych substancji.  
- 95 % średnich dziesięciminutowych wartości tlenu węgla w ciągu 24 godzin nie przekroczy wartości B określonej dla tej substancji (150 mg/m<sup>3</sup>u).

Na obecnym etapie wnioskodawca może zagwarantować, że w normalnych warunkach eksploatacyjnych przedstawione stężenia emitowanych zanieczyszczeń zostaną dotrzymane. Ostateczne potwierdzenie dotrzymania obowiązujących standardów emisyjnych stanowić będą wyniki pomiarów ciągłych i okresowych przeprowadzonych po uruchomieniu instalacji.

W przypadku pracy instalacji na warunkach przedstawionych w przedmiotowym raporcie, przy uwzględnieniu wymagań zawartych w konkluzjach BAT można również stwierdzić, że dotrzymane zostaną również standardy jakości powietrza, co zostało wykazane w załączniku nr 11 do przedmiotowego raportu.

19. Zgodnie z definicją ww. Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12 listopada 2019 r. przedmiotowa instalacja, jest kwalifikowana jako instalacja nowa (Definicje str. 57: zespół urządzeń, który po raz pierwszy uzyskał pozwolenie po opublikowaniu niniejszych konkluzji dotyczących BAT lub został całkowicie wymieniony po opublikowaniu niniejszych konkluzji dotyczących BAT). W analizie przedstawionej na stronach 24-32 odpowiedzi na wezwanie z dnia 1 czerwca 2020 r. powoływane powinny być wartości określone dla instalacji nowej. Proszę poprawić dokumentację w przedmiotowym zakresie.

#### Odpowiedź:

Koryguje się treść tabeli nr 35, kolumna „Wymagania zgodne z BAT” w następujący sposób:

- **wiersz „BAT 29”**

Zastosowanie technik ograniczających zorganizowane emisje NO<sub>x</sub> do powietrza przy jednoczesnym ograniczaniu emisji CO i N<sub>2</sub>O, oraz emisji NH<sub>3</sub> ze stosowania SNCR lub SCR do następujących poziomów emisji (wartości średniodobowe):

NO<sub>x</sub> 50-120 mg/m<sub>u</sub><sup>3</sup>

CO 10-50 mg/m<sub>u</sub><sup>3</sup>

NH<sub>3</sub> 2-10 mg/m<sub>u</sub><sup>3</sup>

(parametry dla instalacji nowych, stężenie dopuszczalne dla zawartości tlenu referencyjnego 11%)

- **wiersz „BAT 30”**

Zastosowanie technik ograniczających emisje zorganizowane TOC oraz PCDD/F i PCB do poziomu emisji:

TOC 3-10 mg/m<sub>u</sub><sup>3</sup>

PCDD/F < 0,01-0,04 ng I-TEQ/m<sub>u</sub><sup>3</sup> – średnia z okresu pobierania próbek

PCDD/F+PCB < 0,01-0,06 ng WHO-TEQ/m<sub>u</sub><sup>3</sup> – średnia z okresu pobierania próbek

(parametry dla instalacji nowych, stężenie dopuszczalne dla zawartości tlenu referencyjnego 11%)

Dodatkowo wyjaśnia się, że sformułowanie „parametry dla instalacji istniejących...”, zawarte w tabeli nr 35 przedmiotowych wyjaśnień (str. 24 – 32) zostały wprowadzone omyłkowo, poprawne jest sformułowanie „parametry dla instalacji nowych...”, dlatego wnosi się o uwzględnienie korekty w całej treści tabeli nr 35.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

20. W raporcie wskazano, że na terenie Zakładu będą powstawać ścieki bytowe pochodzące z pomieszczeń socjalnych, wody opadowe i roztopowe oraz ścieki przemysłowe. W planowanej instalacji do termicznego przekształcania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych, w tym odpadów medycznych i weterynaryjnych będą powstawać ścieki przemysłowe:

- z mycia powierzchni „brudnych” (posadzki i inne powierzchnie brudne),
- z mycia pojemników i pojazdów dostarczających odpady z wykorzystaniem mobilnej myjni parowej lub karchera.

Zgodnie z uzupełnieniem do raportu (załącznik do pisma z dnia 20.10.2020 r.) ścieki przemysłowe i bytowe oraz wody opadowe i roztopowe będą zbierane osobnym systemem kanalizacji do osobnych zbiorników, następnie ze zbiornika „ścieków komunalnych”, stanowiącego mieszaninę ścieków przemysłowych i bytowych, ścieki będą wywożone wozem asenizacyjnym na miejską oczyszczalnię. W załączniku nr 4 do ww. uzupełnienia do raportu pn. „Zaktualizowany plan sytuacyjny zakładu” rysowano zbiornik na wody opadowe, zbiornik kanalizacji sanitarnej - cele socjalno bytowe, zbiornik kanalizacji sanitarnej - cele technologiczne. Proszę o wyjaśnienie czy inwestor planuje wybudowanie osobnych zbiorników na ścieki przemysłowe i bytowe czy też jednego, do którego będą kierowane ścieki przemysłowe i bytowe. Z treści uzupełnienia wynika, iż na ścieki przemysłowe i bytowe planuje się wybudowanie jednego zbiornika, nazwanego „zbiornikiem ścieków komunalnych.” Czy ścieki przemysłowe będą oczyszczane zanim zostaną wywiezione na oczyszczalnię miejską?

Odpowiedź:

Wyjaśnia się, że Inwestor planuje wybudowanie jednego zbiornika na ścieki przemysłowe i socjalno-bytowe. W załączniku plan sytuacyjny zakładu z lokalizacją zbiornika kanalizacji sanitarnej (na ścieki komunalne).

Ścieki przemysłowe zbierane w wewnętrznej (zakładowej) kanalizacji podczyszczane będą w separatorze substancji ropopochodnych, a następnie odprowadzane będą do zbiornika kanalizacji sanitarnej (na ścieki komunalne) skąd będą wywożone na miejską oczyszczalnię.

Zbiornik kanalizacji sanitarnej (na ścieki komunalne) (nr 9 na planie sytuacyjnym)

Ścieki komunalne są to ścieki bytowe lub wymieszane ścieki bytowe ze ściekami przemysłowymi albo wodami opadowymi i roztopowymi, odprowadzane urządzeniami służącymi do realizacji zadań własnych gminy w zakresie kanalizacji i oczyszczania ścieków. Planowany zbiornik na ścieki komunalne będzie szczelny, bezodpływowy, wybudowany zgodnie ze sztuką budowlaną i projektem wykonanym na późniejszym etapie, po uzyskaniu decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Wielkość zbiornika zostanie dobrana do ilości ścieków przewidywanych do wytworzenia w instalacji. Do zbiornika kanalizacji sanitarnej (na ścieki komunalne) odprowadzane będą ścieki:

- przemysłowe,
- bytowe,
- wody opadowe lub roztopowe „brudne”

Odprowadzane ścieki będą spełniać wymagania zgodnie z ustawą i wymaganiami przedsiębiorstwa wodociągowo-kanalizacyjnego.



21. Wnioskodawca powinien wyjaśnić kwestię powstawania ścieków ze schładzacza natryskowego tzw. quench. W raporcie wykazano, iż woda ze schładzacza natryskowego w większości odparuje i wraz ze spalinami odprowadzana jest do atmosfery w postaci pary. Natomiast w uzupełnieniu do raportu (załącznik do pisma z dnia 22.07.2020 r.) podano, iż z ww. schładzacza natryskowego powstaje ok. 55 m<sup>3</sup>/rok ścieków przemysłowych. Ponadto proszę wyjaśnić czy cała ilość ścieków ze schładzacza jest zagospodarowywana w instalacji (w procesie odżużlania do schładzania żużli lub do nawilżania spalin) czy też jakaś część ww. ścieków trafia do zbiornika ze ściekami przemysłowymi. W takim przypadku powstałyby ścieki z oczyszczania spalin i strumień ten podlegałby wymaganiom wynikającym z konkluzji BAT. Należałoby wówczas odnieść się do wymagań konkluzji BAT dla tego strumienia ścieków.

Odpowiedź:

Ścieki powstające ze schładzacza natryskowego tzw. quench zostaną zagospodarowane w instalacji. Jak wskazano w raporcie, woda ze schładzacza natryskowego w większości odparuje i wraz ze spalinami odprowadzana jest do atmosfery w postaci pary, pozostała część wykorzystana jest w procesie odżużlania do schładzania żużli, który wymaga ciągłego uzupełnienia wody

Ścieki ze schładzacza natryskowego nie trafiają do zbiornika z ściekami przemysłowymi.

22. Wody opadowe i roztopowe będą zbierane systemem kanalizacji deszczowej i kierowane do zbiornika retencyjno — rozsączającego, położonego na nieruchomości Wnioskodawcy. Należy wyjaśnić jaki rodzaj wód opadowych i roztopowych będzie gromadzony w zbiorniku retencyjnym. Czy tylko tzw. „wody czyste”, pochodzące z powierzchni zadaszonych? Wnioskodawca powinien także określić dalszy sposób zagospodarowania zanieczyszczonych wód opadowych i roztopowych, pochodzących z parkingów, dróg i innych terenów utwardzonych oraz wskazać czy ww. wody będą oczyszczane w separatorach substancji ropopochodnych.

Odpowiedź:

Zbiornik retencyjno – rozsączający na wody opadowe lub roztopowe „czyste” (nr 8 na planie sytuacyjnym)

Zbiornik retencyjno-rozsączający będzie zbiornikiem w systemie skrzynkowym, umieszczony zostanie pod ziemią. Inwestor przewiduje zastosowanie systemu retencyjno - rozsączającego. Na etapie projektu budowlanego zostaną określone parametry zbiornika zgodnie ze sztuką budowlaną. Funkcja retencyjna polega na przechwyceniu wód opadowych przy intensywnych opadach deszczu i czasowym jej zatrzymaniu, zapobiegając tym samym podtopieniom pobliskich terenów. W przypadku zbiornika retencyjno-rozsączającego zbierane wody będą infiltrowały w głąb ziemi, jednak stosując system skrzyniowy proces ten będzie rozłożony w czasie dzięki czemu będzie bezpieczny dla środowiska gruntowego.

Do zbiornika retencyjno-rozsączającego odprowadzane będą:

- wody opadowe lub roztopowe „czyste”.

Wyjaśnia się, że wody opadowe lub roztopowe z terenów utwardzonych tzw. „brudne” nie będą trafiały do zbiornika retencyjno - rozsączającego. Podczyszczane będą w separatorze substancji ropopochodnych, a następnie odprowadzane będą do istniejącego zbiornika kanalizacji sanitarnej (na ścieki komunalne).

23. W raporcie na str. 50 w punkcie 3.6.6.4 pn. „Bilans powstających ścieków” podano, iż ilość ścieków przemysłowych będzie wynosić 1700 m<sup>3</sup>/rok w pierwszym etapie przedsięwzięcia (jedna linia technologiczna ITPO I) oraz 3400 m<sup>3</sup>/rok w drugim etapie przedsięwzięcia (dwie linie technologiczne ITPO I i ITPO II). Natomiast w uzupełnieniu do raportu z dnia 22.07.2020 r. wskazano ilość ścieków przemysłowych na poziomie 615 m<sup>3</sup>/rok w instalacji w jednej linii ITPO (ścieki z quench — 55 m<sup>3</sup>/rok, z myjni — 456 m<sup>3</sup>/rok, mycie powierzchni brudnych 104 m<sup>3</sup>/rok). W związku z niejednoznacznym określeniem ilości powstających ścieków przemysłowych, proszę o ponowne przedstawienie obliczeń bilansu ww. ścieków.

Odpowiedź:

W uzupełnieniu do raportu z dnia 22.07.2020 r. wnioskowano o zmianę ilości powstających ścieków przemysłowych oraz o zmianę ich zagospodarowania.

Bilans powstających ścieków uzupełnia się o ilości ścieków powstających w Stacji Uzdatniania Wody. Zestawienie zawarte w tabeli nr 1 oraz nr 2 przedstawia ujednolicone, aktualne dane.

**Tabela nr 1.** Ilość ścieków bytowych oraz przemysłowych powstających w instalacji w jednej linii ITPO.

| Miejsce wytworzenia ścieków |  | Ilość ścieków     |                   |                     |
|-----------------------------|--|-------------------|-------------------|---------------------|
|                             |  | m <sup>3</sup> /h | m <sup>3</sup> /d | m <sup>3</sup> /rok |
| Socjalno-Bytowe             | W pomieszczeniach socjalnych (natryski, toalety) | 0,02              | 0,49              | 180                 |
| Łącznie:                    |  | 0,02              | 0,49              | 180                 |
| Przemysłowe                 | Quench – schładzacz natryskowy                   | 0,01              | 0,15              | 55                  |
|                             | Myjnia pojemników/samochodów                     | 0,05              | 1,25              | 456                 |
|                             | Mycie powierzchni „brudnych”                     | 0,01              | 0,29              | 104                 |
|                             | Regeneracja SUW                                  | 0,003             | 0,07              | 22                  |
|                             | Łącznie:   | 0,073             | 1,76              | 637                 |
| SUMA:                       |  | 0,093             | 2,25              | 817                 |

**Tabela nr 2.** Ilość ścieków bytowych oraz przemysłowych powstających w instalacji w dwóch liniach ITPO.

| Miejsce wytworzenia ścieków |  | Ilość ścieków     |                   |                     |
|-----------------------------|--|-------------------|-------------------|---------------------|
|                             |  | m <sup>3</sup> /h | m <sup>3</sup> /d | m <sup>3</sup> /rok |
| Socjalno-Bytowe             | W pomieszczeniach socjalnych (natryski, toalety) | 0,04              | 0,98              | 360                 |
| Łącznie:                    |  | 0,04              | 0,98              | 360                 |
| Przemysłowe                 | Quench – schładzacz natryskowy                   | 0,01              | 0,30              | 110                 |
|                             | Myjnia pojemników/samochodów                     | 0,10              | 2,50              | 912                 |
|                             | Mycie powierzchni „brudnych”                     | 0,02              | 0,57              | 208                 |
|                             | Regeneracja SUW                                  | 0,006             | 0,14              | 44                  |
|                             | Łącznie:   | 0,136             | 3,51              | 1274                |
| SUMA:                       |  | 0,176             | 4,49              | 1634                |



24. Z treści raportu wynika, iż woda będzie pobierana z miejskiej sieci wodociągowej na cele technologiczne, cele przeciwpożarowe oraz socjalno — bytowe. Ilość wody na cele technologiczne wyniesie ok. 8000 m<sup>3</sup>/rok w pierwszym etapie przedsięwzięcia i 16000 m<sup>3</sup>/rok w drugim etapie. Wśród celów technologicznych wymieniono: mycie pojemników na odpady, mycie pojazdów dostarczających odpady, mycie powierzchni „brudnych” w budynku instalacji, schładzanie natryskowe („quench”). Natomiast w uzupełnieniu do raportu (załącznik do pisma z dnia 20.10.2020 r.) wskazano dodatkową ilość wody wykorzystywaną w mokrym systemie odżużlania, tj. 20 m<sup>3</sup>/miesiąc na jedną linię technologiczną (240 m<sup>3</sup>/rok). Proszę ponownie wykazać całkowitą planowaną do wykorzystania ilość wody na potrzeby instalacji wraz z określeniem celów. Przetawiony w raporcie bilans wody na str.44 w pkt 3.6.5.4 pn. „Ogólny pobór wody — podsumowanie” nie określa wszystkich celów, na które prowadzący instalację będzie zużywał wodę.

Odpowiedź:

Poniżej przedstawia się ujednolicone, aktualne zestawienie przedstawiające pobór wód na wszystkie cele wynikające z funkcjonowania instalacji.

**Tabela nr 3.** Ilość poboru wody w instalacji w jednej linii ITPO.

| Cele poboru wody |  | Ilość pobranej wody |                   |                     |
|------------------|--|---------------------|-------------------|---------------------|
|                  |  | m <sup>3</sup> /h   | m <sup>3</sup> /d | m <sup>3</sup> /rok |
| Socjalno-Bytowe  | W pomieszczeniach socjalnych (natryski, toalety) | 0,02                | 0,49              | 180                 |
| Łącznie:         |  | 0,02                | 0,49              | 180                 |
| Przemysłowe      | Quench – schładzacz natryskowy                   | 0,01                | 0,15              | 55                  |
|                  | Myjnia pojemników/samochodów                     | 0,05                | 1,25              | 456                 |
|                  | Mycie powierzchni „brudnych”                     | 0,01                | 0,29              | 104                 |
|                  | Regeneracja SUW                                  | 0,003               | 0,07              | 22                  |
|                  | System odżużlania                                | 0,03                | 0,72              | 240                 |
| Łącznie:         |  | 0,103               | 2,48              | 877                 |
| SUMA:            |  | 0,123               | 2,97              | 1057                |

**Tabela nr 4.** Ilość poboru wody powstających w instalacji w dwóch liniach ITPO.

| Cele poboru wody |  | Ilość pobranej wody |                   |                     |
|------------------|--|---------------------|-------------------|---------------------|
|                  |  | m <sup>3</sup> /h   | m <sup>3</sup> /d | m <sup>3</sup> /rok |
| Socjalno-Bytowe  | W pomieszczeniach socjalnych (natryski, toalety) | 0,04                | 0,98              | 360                 |
| Łącznie:         |  | 0,04                | 0,98              | 360                 |
| Przemysłowe      | Quench – schładzacz natryskowy                   | 0,01                | 0,30              | 110                 |
|                  | Myjnia pojemników/samochodów                     | 0,10                | 2,50              | 912                 |
|                  | Mycie powierzchni „brudnych”                     | 0,02                | 0,57              | 208                 |
|                  | Regeneracja SUW                                  | 0,006               | 0,14              | 44                  |
|                  | System odżużlania                                | 0,06                | 1,44              | 480                 |
| Łącznie:         |  | 0,196               | 4,95              | 1754                |
| SUMA:            |  | 0,236               | 5,93              | 2114                |

25. Woda wykorzystywana w układzie oczyszczania gazów odlotowych, tj. w schładzacz natryskowym („quench”), zgodnie z raportem, będzie dostarczana po uzdatnieniu w Stacji Uzdatniania Wody. Wnioskodawca nie uwzględnił w bilansie wody i ścieków ilości wody potrzebnej do płukania filtrów w SUW czy też ilości powstających ścieków w SUW — wód popłucznych. Należy uzupełnić raport w powyższym zakresie.

Odpowiedź:

Uzupełniony bilans poboru wody i ścieków z Stacji Uzdatniania Wody został przedstawiony w punkcie 23 i 24.

26. Proszę o szczegółowe opisanie i wyjaśnienie mokrego sposobu odżużlania (system dozowania, proces zraszania, transport, sposób magazynowania). Należy także wyjaśnić czy w procesie tym nie powstaną odcieki, jeżeli tak to proszę wskazać sposób ujęcia i zagospodarowania ww. odcieków. Czy w wyniku prowadzonego mokrego sposobu odżużlania nie będzie miał miejsca niekontrolowany wyciek ścieków do środowiska, np. do gleby? Proszę o szczegółowy opis zabezpieczeń zapobiegających takim emisjom.

Odpowiedź:

Rozżarzony żużel z instalacji spada do wanny roboczej w odżuźlaczu napelnionego wodą. W momencie zetknięcia się żużla z wodą wytwarza się w porach brył żużla para wodna, która na skutek ekspansji powoduje jego rozkruszenie.

W ten sposób już ochłodzony żużel o odpowiedniej granulacji zostaje odtransportowany przez ciągnio zgrzeblowe, po dnie wanny roboczej do zsypu.

Żużel wyciągany jest ze zsypu przez zgrzeblą. Następnie część wody zostanie odparowana. Pozostała wilgoć zostaje w szczelnym zbiorniku i odprowadzona razem żużlem. Następnie żużel, który znajduje się w szczelnym zbiorniku jest odbierany przez specjalistyczną firmę.

Woda w wannie przenośnika jest uzupełniona w sposób ciągły przez wyregulowanie zaworu na przewodzie dopływowym. Poziom wody w wannie przenośnika winien utrzymywać się w wysokości otworu przelewowego.



*W procesie odżużlania nie powstają odcieki, woda potrzebna do schładzania żużla i popiołów z instalacji znajduje się w szczelnej wannie, dlatego nie ma możliwości wycieku ścieków.*

- 27. Z uzupełnień do raportu wynika, iż w zależności od wsadu żużle i popioły paleniskowe będą trafiały do unieszkodliwiania lub będą przekazywane do odzysku. Ścieki pochodzące ze schładzacza natryskowego z tzw. „quencha” niezależnie od składu odpadów, poddanych procesowi termicznego przekształcania będą wykorzystywane w odżużlaniu do schładzania żużli. W związku z powyższym wytwarzane w instalacji odpady mogą zawierać duży ładunek zanieczyszczeń z oczyszczania spalin, który trafi do opadów przeznaczonych do odzysku. Należy odnieść się do powyższego problemu. W ocenie organu taka sytuacja nie powinna mieć miejsca.**

Odpowiedź:

W przypadku spalania odpadów niebezpiecznych żużle i popioły będą trafiać do unieszkodliwiania przez specjalistyczną firmę. Natomiast w przypadku spalania odpadów innych niż niebezpieczne żużle i popioły mogą być przekazywane do odzysku.

Gdy, będą spalane odpady inne niż niebezpieczne do odżużlacza nie będzie podawana woda z schładzacza natryskowego, w takim przypadku reszta wody ze schładzacza będzie trafiała do szczelnych pojemników (mazerów) a następnie podawana do spalania razem z odpadami niebezpiecznymi przez lance do odpadów płynnych.

- 28. W odniesieniu do konkluzji dot. najlepszych dostępnych technik (BAT), ustanowionych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2019/2010 z dnia 12.11.2019 r., zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do spalania odpadów, w zakresie gospodarki wodno — ściekowej należy podać konkretne informacje dotyczące spełnienia technik BAT. W odniesieniu do konkluzji BAT 32 dot. rozdzielania strumienia ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji, należy podać aktualne dane. W konkluzjach BAT 33 dot. ograniczenia emisji do wody z systemu oczyszczania spalin lub magazynowania i obróbki żużli i popiołów należy wskazać konkretne techniki, które będą zastosowane w projektowanej instalacji do spalania odpadów.**

Odpowiedź:

Inwestor planuje wykonać 2 zbiorniki na ścieki. Ścieki przemysłowe, ścieki bytowe oraz wody opadowe lub roztopowe „brudne” odprowadzane będą do zbiornika kanalizacji sanitarnej – zbiornika na ścieki komunalne. Wody opadowe „czyste” będą zbierane w zbiorniku na wody opadowe i roztopowe – zbiorniku retencyjno – rozszczepiającym. Lokalizacja zbiorników przedstawiona została na planie sytuacyjnym Zakładu w **załączniku nr 1**.

Instalacja wyposażona zostanie w pólsuchy (półmokry zgodnie z nomenklaturą zawartą w BAT), system oczyszczania spalin. Instalacja wyposażona będzie w tzw. quench – schładzacz natryskowy. Jego działanie polega na gwałtownym schłodzeniu spalin poprzez wtryskiwanie wody. Woda po schłodzeniu spalin będzie w większości parować i wraz z oczyszczonymi spalinami wydostawać się przez emitör w postaci pary wodnej, pozostała część wykorzystana jest w procesie odżużlania do schładzania żużli, który wymaga ciągłego uzupełnienia wody.

29. Wnioskodawca powinien uzupełnić raport o plan sytuacyjny instalacji z zaznaczeniem obiektów związanych z gospodarką ściekową zakładu, w szczególności planowanego przebiegu sieci kanalizacyjnych, ujmujących ścieki przemysłowe, ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe, separatorów ropopochodnych, stacji uzdatniania wody.

Planowany przebieg przyłączy i instalacji zewnętrznych wodociągowo-kanalizacyjnych zostanie uzgodniony i wyznaczony na etapie projektu budowlanego, po uzyskaniu wszystkich decyzji, warunków technicznych oraz uzgodnień.

Wyjaśnia się, że Stacja Uzdatniania Wody znajdować się będzie wewnątrz hali technologicznej. SUW zaznaczono na rzucie hali, stanowiącym załącznik nr 3 do przedmiotowego raportu.

**Spis załączników:**

**Załącznik nr 1.** - Plan zagospodarowania terenu

**Załącznik nr 2.** - Odpady przewidziane do przetworzenia w procesie R1 oraz D10 – wraz z miejscami magazynowania

Niniejsze odpowiedzi stanowią wyjaśnienia oraz uzupełnienia do raportu o oddziaływaniu na środowisko przedmiotowego przedsięwzięcia i opracowane zostały przez osobę posiadającą wykształcenie i doświadczenie, spełniające wymagania określone w art. 74a 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* (tekst jedn. Dz.U. 2022 poz. 1029).

PREZES ZARZĄDU  
  
mgr inż. Włodzisław Cwiakalski