

Kwestie problemowe wynikające z publikacji konkluzji BAT w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi

Lp.	Przepis (konkluzja) do którego odnosi się uwaga	Szczegółowy opis problemu, ewentualne skutki, konsekwencje	Stanowisko resortu
1.	Uwaga ogólna	<p>Definicja „powlekanie zwojów”</p> <p>Opis szczegółowy: <i>Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi</i>, nie podają definicji procesów, np. „powlekania zwojów” czy też „powlekania innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych”. Dlatego, czy słusznym jest przyjęcie, że ww. Konkluzje BAT odnosząc się do procesu „Powlekania Zwojów” mówią o procesie, który pod tym terminem w dokumencie BREF 2007 w rozdziale 14, definiowany jest i opisywany pod względem technologii jako: „Metoda, w której powłoka organiczna jest nakładana na taśmę metalową podczas stałego procesu. Proces ten obejmuje czyszczenie oraz wstępną obróbkę chemiczną powierzchni metalowej oraz jednostronne, dwustronne, jedno- lub wielokrotne nakładanie (płynnej) farby lub powłoki proszkowej, która podlega następnie utwardzaniu lub laminowaniu za pomocą folii z</p>	<p>Opis procesu powlekania zwojów funkcjonujący w starym BREFie STS z 2007 r, znajduje się także w zrewidowanym BREFie STS z 2020 r. (rozdział 6.1) gdzie wskazano, że pochodzi z normy EN-10169-1:2010. W tym samym rozdziale BREF STS mówi, że stosowane powłoki to w 95% farby, a w 5 % laminaty z tworzyw sztucznych.</p> <p>Opis ten wskazuje, że pod pojęciem powlekania zwojów użytego w BREFie i konkluzjach BAT dla STS należy rozumieć nakładanie płynnej farby lub powłoki proszkowej, jak również laminowanie z wykorzystaniem warstw tworzyw sztucznych. Instalacja opisana w pytaniu podlega więc pod Konkluzje STS – rozdział 1 oraz rozdział 1.3.</p> <p>W kontekście laminowania można w sposób uproszczony powiedzieć, że chodzi o nakładanie folii. Laminowanie było rozważane jako technika BAT, gdyż może zmniejszać ilość potrzebnych warstw farby, a tym samym zużycie/emisje LZO, jednak tylko tam gdzie nie stosuje się dodatkowo warstwy spoiwa. W opisie tej techniki (roz. 6.4.2.6) mowa jest o stałej warstwie polimerowej (eng. solid polymer films) można więc powiedzieć, że chodzi o „folię”. Z drugiej strony trzeba pamiętać (w kontekście np. innych procesów), że słowo „films” może też oznaczać warstwy np. polimerów natryskiwane na powierzchnię i następnie utwardzane – a więc niekoniecznie „folię”.</p> <p>Co do zapisów Części 1 Załącznika VII IED to pkt 4 brzmi: <i>Any activity where coiled steel, stainless steel, coated steel, copper alloys or aluminium strip is coated with either a film forming or laminate coating in a continuous process.</i> Chodzi więc o powlekanie powłoką tworzącą warstwę (np. warstwę farby) lub powlekanie laminatem np. „folią”. Rozporządzenie ws. standardów emisyjnych ww. punkt z IED opisuje jako: <i>proces w którym produkty walcowane w zwojach: stal, stal nierdzewną, stal powlekaną, stopy miedzi lub taśmę aluminiową, powleka się w sposób ciągły powłoką foliową lub laminowaną.</i> Użycie sformułowania „powłoka foliowa” jest jednym z możliwych wariantów tłumaczenia z języka angielskiego zwrotu „film forming”. Folia, jak opisano powyżej, jest jednak zwrotem mogącym mieć wiele znaczeń w odniesieniu do procesów zachodzących na instalacjach przemysłowych. W samym BREFie STS słowo „film” nie zawsze też</p>

	<p>tworzyw sztucznych”? Podobna definicja tego procesu znajduje się w BREF 2020 (wersja angielska).</p> <p>Pytanie jest zasadne w kontekście definicji „powlekania zwojów” podanej w dyrektywie 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r., w sprawie emisji przemysłowych w załączniku VII pkt 4 jako: <u>„Powlekanie zwojów: Każda czynność, w której w zwojach: stal, stal nierdzewna, stal powlekana, stopy miedzi lub taśmę aluminiową powleka się w procesie ciągłym powłoką foliową lub laminowaną”</u>, która to definicja transponowana została do rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych [...] w załączniku 9 w pkt 3.</p> <p>Definicja podawana w polskim tłumaczeniu dyrektywy, a tym samym w przytaczanym rozporządzeniu, oznaczałaby, że proces w wyniku którego zwoje metalowe, poddawane są procesowi obróbki chemicznej a następnie procesowi wielokrotnego nakładania (płynnej) farby, i ostatecznie suszone, <u>ale bez procesu nakładania folii czy laminatu</u>, nie będzie procesem „powlekania zwojów” ale procesem opisywanym w załączniku VII pkt 3 jako „powlekanie powierzchni metalowych”. Ma to znaczenie przy analizie Konkluzji BAT, bo jeśli opisywany wyżej sposób postępowania z taśmą stalową (czyli bez procesu laminowania), odniesiemy do procesu „powlekania powierzchni metalowych” w Konkluzjach BAT, to dla tak nazwanego procesu nie będzie np. monitoringu emisji do wody i granicznych wielkości emisyjnych do wody. Konkluzje wskazują graniczne wielkości emisyjne do wody ale tylko z procesu „powlekania zwojów”, „powlekania samochodów, statków” i „powlekania opakowań metalowych”.</p> <p>Reasumując:</p>	<p>oznacza to samo. Dlatego też proces opisany w krajowym rozporządzeniu należy odnosić do nakładania różnych powłok (np. farb) na powierzchnię np. stali.</p> <p>Tym niemniej sama definicja laminowania może być kłopotliwa, gdyż pojęcie używane jest w różny znaczeniowo sposób. W dyrektywie IED jest mowa o procesie laminowania drewna i tworzyw sztucznych jako o procesie polegającym na sklejeniu drewna lub tworzywa sztucznego w celu wyprodukowania laminatów. Według ogólnej definicji, pojęcie laminatów obejmuje produkty powstające z połączenia materiałów o różnych właściwościach mechanicznych i technologicznych. W zasadzie jeden materiał, zazwyczaj w postaci cienkich mat, tkanin, włókien lub innych struktur warstwowych, spełnia podstawową rolę konstrukcyjną, a drugi jest lepiszczem, wiążącym ze sobą elementy konstrukcyjne i chroniącym je przed czynnikami zewnętrznymi. Rolę lepiszcza często spełnia żywica syntetyczna. Laminat powstaje z trwałego połączenia różnych materiałów, z których jednym jest spoiwo a drugim nośnik (składnik wzmacniający). W wyniku łączenia różnych materiałów powstaje nowy produkt o innych właściwościach fizycznych niż materiały wyjściowe. W konsekwencji laminowanie i pokrywanie laminatem może oznaczać różne procesy. Chociaż w BREFie STS sformułowanie „laminować” odnoszone jest do różnych działań, nie zawsze spójnie z przytoczoną wyżej definicją.</p>
--	--	---

		<p>1. czy instalację opisywaną powyżej, która zajmować się będzie obróbką chemiczną, oraz powlekaniami i suszeniem zwojów metalowych (bez procesu nakładania folii czy laminatu) charakteryzować się powinno jako instalację opisywaną w punkcie 1.3. Konkluzji – tj. „powlekanie innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych” czy też jako instalacje opisaną w punkcie 1.6 Konkluzji – tj. „powlekanie zwojów”?</p> <p>2. Czy definicję „powlekania zwojów” podaną w dyrektywie IED, oraz rozporządzeniu o standardach jako: „Powlekanie zwojów - Każda czynność, w której w zwojach: stal, stal nierdzewna, stal powlekana, stopy miedzi lub taśmę aluminiową powleka się w procesie ciągłym powłoką foliową lub laminowaną, należy odnieść tylko do nakładania folii lub laminatu na zwoje? Czy może możliwy być błąd w tłumaczeniu?</p>	
2.	<p>Uwaga proceduralna</p>	<p>Przedmiotowe konkluzje zostały opublikowane w toku prowadzonego przez UMWŁ postępowania w sprawie istotnej zmiany instalacji obejmującej realizację trzeciej linii technologicznej produkcji puszek (z wykorzystaniem fleksografii oraz powlekania). Wszystkie trzy linie technologiczne mają wspólny termokatalizator (także rozbudowany).</p> <p>Czy niniejszej instalacji dotyczy okres na dostosowanie, czy należy wezwać prowadzącego do uzupełnienia wniosku w zakresie wymogów konkluzji?</p> <p>Czy konkluzje, w tym poziomy graniczne BAT-AEL oraz poziomy BAT-AEPL powinny zostać uwzględnione w decyzji zmieniającej w związku z istotną zmianą instalacji, czy jest możliwość</p>	<p>Nowa linia technologiczna powinna być traktowana jak nowy zespół urządzeń w przypadku gdy indywidualnie spełnia kryteria przewidziane dla instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego (kryterium zużycia rozpuszczalnika). W konsekwencji wymagania wynikające z Konkluzji STS, dla tej nowej linii, powinny być spełnione z chwilą oddania jej do eksploatacji. Pozostałe dwie linie powinny zostać dostosowane w terminie nie dłuższym niż 4 lata od daty publikacji Konkluzji STS.</p> <p>Analiza wynikająca z art. 215 Poś dotyczy instalacji posiadających już pozwolenie zintegrowane i w tym przypadku powinna być przeprowadzona niezależnie od prowadzonego postępowania.</p> <p>W przypadku nowej linii prowadzący instalację powinien odpowiednio uzupełnić wniosek, tak by uwzględnić w nim kwestie wynikające z Konkluzji STS, czyli odniesienie się do BAT-AEL i BAT-AEPL</p> <p>Powyższe będzie miało przełożenie na wymagania emisyjne. W przypadku emisji zorganizowanej emisja dopuszczalna będzie stanowiła średnią ważoną z BAT AELs i standardu S1, a wagami będą ilości gazów z poszczególnych linii. Emisja niezorganizowana z całości instalacji (3 linie) powinna być oszacowana z zastosowaniem bilansu masy celem weryfikacji dotrzymywania standardu emisyjnego.</p>

		<p>uwzględnienia w takiej decyzji okresu na dostosowanie? Czy też niezależnie od prowadzonego postępowania w sprawie istotnej zmiany, należy dokonać analizy pozwolenia i wezwać prowadzącego do złożenia wniosku o zmianę PZ w trybie art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska?</p>	<p>W przypadku emisji niezorganizowanej i ogólnej – ich dotrzymanie sprawdza się na zasadzie wykonywania bilansów masy i tu nie ma potrzeby liczenia „średniej ważonej”. W bilansach uwzględnia się odpowiednie masy LZO w różnych ich strumieniach w skali roku (objętego bilansem).</p> <p>Zasadna wydaje się tu pewna elastyczność i możliwość wykonania zarówno bilansu masy odrębnie dla każdej z linii technologicznej, jak i wspólne bilanse dla wszystkich linii. W tym ostatnim przypadku wyzwaniem będzie wyznaczenie odpowiednich kryteriów odniesienia – tj. wielkości dopuszczalnych np. emisji niezorganizowanej (do ustalenia w pozwoleniu zintegrowanym) przy uwzględnieniu łącznego bilansu.</p> <p>Przez pewną analogię warto odnieść się tutaj do §34 rozp. ws. standardów emisyjnych, gdzie mowa jest co prawda o różnych procesach, ale de facto chodzi głównie o jednoczesne zastosowanie różnych wymagań emisyjnych. Zgodnie z tym przepisem w przypadku gdy w jednej instalacji prowadzi się kilka procesów wymienionych w załączniku nr 10 do ww. rozporządzenia, standardy emisyjne LZO uznaje się za dotrzymane, jeżeli emisja LZO wprowadzanych do powietrza łącznie z tych procesów jest nie większa niż łączna emisja LZO, jaka następowałaby w przypadku dotrzymania standardów emisyjnych.</p> <p>Znaczące jest przy tym, że przepis ten nie mówi o łącznych standardach emisyjnych LZO, lecz o łącznej emisji LZO, jaka następowałaby w przypadku dotrzymania standardów emisyjnych.</p> <p>Standardy emisyjne (tak jak i BAT AELs) wyrażone są w różnych jednostkach miary, i tak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - standard emisji zorganizowanej wyrażony jest jako stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny, w mg/mu3 , - standardy emisji niezorganizowanej i ogólnej (zorganizowanej i niezorganizowanej) wyrażone są jako wskaźnik emisji - w kg LZO na jednostkę produktu, surowca lub jednostkę powierzchni produktu, albo w procentach. <p>W związku z różnym zdefiniowaniem i wyrażaniem standardów emisyjnych i BAT AELs LZO dla różnych rodzajów działalności, zastosowanie przepisu § 39 rozporządzenia nie oznacza prostego arytmetycznego sumowania tych wielkości. W przypadku emisji zorganizowanej będzie to średnia ważona np.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - proces/linia 1 - $S'1 = 100 \text{ mg/mN3}$, $V' = 20\ 000 \text{ mN3/h}$, - proces/linia 2 – BAT AELs = 20 mg/mN3, $V'' = 10\ 000 \text{ mN3/h}$, $S = (S'1 \times V' + \text{BAT AELs} \times V'') / V' + V'' = (100 \times 20\ 000 + 20 \times 10\ 000) / 30\ 000 = 73,3 \text{ mg/mN3}$ <p>Natomiast np. dla emisji niezorganizowanej ilość LZO wprowadzanych do powietrza może stanowić sumę ładunków wyliczonych dla każdej z linii z zastosowaniem właściwego standardu emisyjnego (linie istniejące) oraz BAT AELs (linia nowa).</p>
--	--	--	---

3.	BAT 10	Czy technikę wymienioną w BAT 10 lit. a można utożsamiać z obecnie wykonywanym bilansem LZO, zgodnie z przepisami prawa polskiego?	<p>Tak, bilans LZO znany z rozporządzenia ws. standardów emisyjnych jest podstawowym elementem BAT 10. Konkluzje STS zawierają następującą definicję bilansu masy. <i>Bilans masy przeprowadza się co najmniej raz na rok zgodnie z załącznikiem VII część 7 do dyrektywy 2010/75/UE.</i> Jednak dodatkowo BAT 10 mówi o wdrożeniu działań/technik a), b) i c) mających na celu ograniczenie niepewności towarzyszących bilansom masy LZO.</p> <p>Technika a) i b): ważne jest, aby charakterystyka oraz ilościowa ocena wsadu rozpuszczalników oraz ich strat była wykonywana przez odpowiednio wykwalifikowane osoby, znające zasady wykonywania bilansu masy LZO. Ocena niepewności związanych z przeprowadzonym bilansem jest związana z oceną czy zidentyfikowane niedokładności miały/mogły mieć wpływ na ocenę dotrzymania BAT AELs. Jeżeli tak to konieczne jest zebranie dodatkowych danych celem ograniczenia niepewności np. wykorzystanie odpowiednich wskaźników emisji niezorganizowanej lub jej bezpośredni pomiar zamiast odejmowania od wsadu, ilości zniszczonych lub wyłapanych LZO (rozdział 17.3.3. oraz Załączniki 21.4 (emisja niezorganizowana) i 21.5 (bilans masy LZO)). Jedną z metod oceny czy niepewności związane z bilansem masy LZO są akceptowalne może być ocena najbardziej niekorzystnego wariantu, uwzględniającego np. najwyższy możliwy poziom emisji niezorganizowanej, wynikający ze zidentyfikowanych niepewności.</p> <p>Główne źródła niedokładności to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - szacunki, dotyczące np. w odniesieniu do ilości LZO w odpadach; - pomiary, tam gdzie wyniki jednego pomiaru lub ich ograniczonej liczby są ekstrapolowane celem określenia rocznej emisji lub rocznego zużycia LZO np. gdy wynik jednego pomiaru na wybranym emitorze jest wykorzystywany do obliczania emisji rocznej w gazach odlotowych; - obliczenia, tam gdzie wartości indywidualnie poprawne i o podobnej wielkości są od siebie odejmowane. Wynik może być tego samego rzędu wielkości co suma niedokładności przy wyznaczaniu tych dwóch wielkości. <p>Technika c): Monitorowanie czynników mających wpływ na niepewność bilansu masy. Każda zmiana mogąca mieć wpływ na bilans masy powinna być udokumentowana np.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - niesprawność urządzeń ograniczających emisje – data i czas trwania są udokumentowane; - zmiany mogące wpływać na wielkość przepływu powietrza/gazów np. wymiana wentylatorów. <p>W kwestii samego wykonywania bilansu masy LZO Załącznik 21.5 dostarcza szczegółowych informacji nt. przeprowadzania bilansu masy LZO dla powlekania pojazdów, powlekania zwojów, gorącego offsetu rotacyjnego i fleksografii wraz z rotograwiurą niepublikacyjną.</p>
4.	BAT 19, Tabela 3	Czy wymienione w tabeli 3 zużycie energii należy rozumieć jako sumę zużycia różnych rodzajów energii, tj. energii elektrycznej oraz energii cieplnej ?	<p>Jest to suma różnych strumieni energii np. elektrycznej i cieplnej.</p> <p>W Uwagach ogólnych zużycie energii zdefiniowano jako: <i>Całkowita ilość ciepła (wytworzonego przez źródło energii pierwotnej) oraz energii elektrycznej zużytej przez zespół urządzeń zgodnie z planem racjonalizacji zużycia energii (zob. BAT 19 lit. a)), wyrażona w MWh/rok.</i></p> <p>Opis technik wymienionych w BAT 19 znajduje się w rozdziale 17.5 BREFu STS.</p>

			Istotne, zwłaszcza w kontekście Planu racjonalizacji zużycia energii jest także odniesienie do BREFu dot. Efektywności energetycznej ENE (tłumaczenie dostępne w serwisie Ekoportal).
5.	BAT 19, Tabela 3	Puszki podlegają malowaniu zewnętrznemu z wykorzystaniem urządzeń do fleksografii oraz malowaniu wewnętrznemu (wewnętrzna powierzchnia puszek) z wykorzystaniem urządzeń do powlekania – czy w takim przypadku, kiedy wykorzystywany jest jeden dopalacz do instalacji, ma zastosowanie poziom BAT-AEPL stanowiący sumę dla fleksografii oraz dla powlekania opakowań metalowych?	<p>Wymagania BAT dla poszczególnych procesów (rozdziały 1.2 – 1.14) odnoszą się, co do zasady, do całych instalacji (zespołów urządzeń). W taki sposób zbierane były dane na potrzeby rewizji BREFu STS co miało przełożenie na ustalanie granicznych wielkości emisyjnych (BAT AELs).</p> <p>W przypadku opakowań metalowych, rozdział 1.10 obejmuje powlekanie, jak i drukowanie np. na puszkach. Fleksografia jest jednym z procesów składowych drukarstwa. Proces dekorowania opakowań metalowych może wyglądać różnie w zależności od rodzaju opakowania. W przypadku zewnętrznego dekorowania np. puszek do napojów proces opisany w BREFie STS wygląda następująco:</p> <p><i>Zazwyczaj (ale nie zawsze) pierwszy krok to pokrywanie podkładem, a następnie dekoracja (drukowanie). Podkład nanoszony jest w formie kolorowego lub bezbarwnego lakieru za pomocą wałka offsetowego na obracającą się puszkę. Następnie puszka (warstwa podkładu) trafia do wysuszenia. Po wysuszeniu puszka trafia do maszyny drukarskiej, gdzie wykorzystywane są tusze drukarskie w procesie suchego offsetu. Jeżeli wymagana jest dodatkowa powłoka np. lakier, jest on bezpośrednio nanoszony na tej samej maszynie (bez wstępnego suszenia) za pomocą wałka offsetowego.</i></p> <p>Jest to jednak opis typowego procesu co nie wyklucza dekorowania puszek z zastosowaniem np. fleksografii. W każdym razie emisje z różnych procesów powlekania i drukowania opakowań metalowych ujęte były w ankietach, które posłużyły do opracowania wymagań zawartych w rozdziale 1.10 Konkluzji STS.</p> <p>W związku z powyższym wydaje się, że BAT AELs określone w rozdziale 1.10 mają zastosowanie do powlekania i drukowania (dekoracji) opakowań metalowych bez potrzeby uzupełniania o BAT AELs z rozdziału 1.11 (offset rotacyjny) czy 1.12 (fleksografia).</p> <p>Ponadto według dyrektywy IED (załącznik VII pkt 9) i rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych proces drukowania obejmuje również związane z tym techniki lakierowania, powlekania i laminowania.</p>
6.	BAT 19 litera a. i b.	Pozwoleniem zintegrowanym objęte są dwie instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego związane z integralnym procesem produkcji puszek: instalacja do powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem wanień procesowych oraz instalacja do powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - czy bilans ma być prowadzony oddzielnie dla instalacji LZO, w tym dodatkowo oddzielnie dla	<p>Konkluzje STS obejmują działania wskazane w rozdziale Zakres.</p> <p>- 6.7: Powierzchniowa obróbka substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do zdobienia, drukowania, powlekania, odtłuszczenia, impregnacji wodoodpornej, zaklejania, malowania, czyszczenia lub impregnowania za pomocą rozpuszczalnika organicznego, o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie.</p> <p>- 6.10: Konserwacja drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi o wydajności przekraczającej 75 m³ dziennie, innymi niż przeznaczonymi wyłącznie do stosowania w przypadku sinizny.</p>

		<p>procesów fleksografii i oddzielnie dla powlekania?</p> <p>Jak ocenić czy jest możliwe nie zastosowanie wskazanych technik – jak rozumieć użyte sformułowanie „prowadzenia działalności STS w ramach większej instalacji”?</p>	<p>- 6.11: <i>Prowadzone przez niezależnego operatora oczyszczanie ścieków nieobjętych dyrektywą 91/271/EWG, o ile główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z działań opisanych w pkt 6.7 lub 6.10 załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE</i></p> <p>Tak jak wspomniano w pkt. 5 dane na potrzeby rewizji zbierane były z poziomu całych instalacji/zespołów urządzeń, a więc „głównego” procesu np. powlekania/malowania itd. jak również bezpośrednio powiązanych operacji towarzyszących.</p> <p>Zespół urządzeń został zdefiniowany jako: <i>Wszystkie części instalacji, które biorą udział w rodzajach działalności wymienionych w pkt 6.7 lub 6.10 załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE i wszelkich innych powiązanych rodzajach działalności, które mają wpływ na zużycie lub emisje. Zespoły urządzeń mogą być nowymi zespołami urządzeń lub istniejącymi zespołami urządzeń.</i></p> <p>Z powyższego wynika następujący obraz sytuacji. Konkluzje STS obejmują, co do zasady, instalacje do powierzchniowej obróbki z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych powyżej określonych progów. Zakres tej decyzji wykonawczej nie wymienia wprost <i>powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30m³</i>. Tym niemniej taka działalność nie została literalnie wymieniona pośród procesów nieobjętych Konkluzjami STS. Natomiast BREF STM jest wymieniony jako dokument mogący stanowić uzupełnienie dla Konkluzji STS.</p> <p>Konkluzje STS nie mają więc zastosowania do typowych instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych czy instalacji do nakładania powłok metalicznych. Są to, co do zasady, odrębne rodzaje działalności posiadające swoje BREFy (odpowiednie STM i FMP).</p> <p>Tym niemniej procesy przygotowania powierzchni do np. malowania czy powlekania (jak np. czyszczenie, odłuszczenie, fosforanowanie czy powlekanie elektrolityczne) mogą, zgodnie z definicją zespołu urządzeń, stanowić działalność bezpośrednio powiązaną, objętą Konkluzjami STS (niezależnie np. od pojemności wanien procesowych).</p> <p>W zależności od branży (np. samochody, opakowania, zwoje itd.) udział tych „dodatkowych” działań w emisji LZO może być różny. Rozdziały BREFu STS od 2 do 14 zawierają dość dokładne opisy poszczególnych etapów danego procesu, także tych wstępnych działań przygotowania powierzchni.</p> <p>W przypadku puszek mowa jest, poza myciem wodą, np. o przygotowaniu powierzchni w kwaśnych lub zasadowych roztworach.</p> <p>Ponadto w IED jest mowa o powlekanii, bez wyróżniania konkretnych technik (o powlekanii elektroforetycznym jest mowa np. przy powlekanii pojazdów - przy podaniu sposobu na obliczenie powierzchni pokrytej elektroforetycznie). Wyłączony jest jedynie proces powlekania „podłoża metalami z zastosowaniem technik natrysku elektroforetycznego i chemicznego”.</p> <p>Odnosząc powyższe do przypadku opisanego w pytaniu dużo zależy od rodzaju procesu obróbki elektrolitycznej lub chemicznej i jego przeznaczenia.</p>
--	--	---	--

			W kwestii sformułowania „prowadzenia działalności STS w ramach większej instalacji” to pojawia się ono w BAT 19 i BAT 20 dotyczących odpowiednio zużycia energii oraz wykorzystania wody. Należy to odnosić do sytuacji, gdzie instalacja STS jest elementem większej całości/instalacji np. huty wytwarzającej blachy stalowe w zwojach, które są następnie malowane. Stosując definicje z Poś można porównać to do zakładu z wieloma instalacjami.
7.	Tabela 24 oraz Tabela 30	Czy w przypadku jednego termokatalizatora dla fleksografii i powlekania – należy ustalić jeden poziom całkowitej emisji LZO (BAT-AEL) stanowiący sumę BAT-AEL dla fleksografii i powlekania?	Jeżeli jest to emisja z jednej instalacji np. wspomnianego wyżej powlekania opakowań metalowych, to należy dokładnie przeanalizować cały ciąg technologiczny chociażby w kontekście zapisów rozdziału 10 BREFu STS celem potwierdzenia lub wykluczenia, że BAT AELs mają zastosowanie do emisji z całej instalacji. Konkluzje STS były opracowywane w taki właśnie sposób aby odzwierciedlać emisje z całej instalacji (zespołu urządzeń) a nie z wyizolowanych procesów. Nie wyklucza to rzecz jasna sytuacji, gdzie dana instalacja nie wpisze się w taki schemat bp np. będzie składała się z zespołu urządzeń do fleksografii i do powlekania/drukowania opakowań. Wtedy, zwłaszcza tam gdzie stosowane byłoby wspólne urządzenie ograniczające emisje, konieczne byłoby stosowanie średnich ważonych dla emisji zorganizowanej oraz rozdzielanie bilansów dla emisji niezorganizowanej (choć np. BAT AELs w gazach odlotowych w Tab. 24 i Tab. 30 jest w zasadzie taki sam 1-20 mgC/Nm ³).
8.	str. 24 konkluzji akronim DWI	Czy do oceny czy w danym przypadku mamy do czynienia z metodą produkcji puszek DWI stosujemy wyłącznie definicję zawartą w konkluzjach, czy też znaczenie ma także rodzaj stosowanej techniki nanoszenia rozpuszczalników, np. wyłącznie offset suchy?	Z informacji jakie posiadamy wynika, że skrót DWI (od eng. draw and wall ironing) odnosi się do sposobu produkcji tych puszek gdzie aluminium lub stal opakowaniowa jest dostarczana w postaci ciągłych pasów i automatycznie podawana do kubkownicy, mechanicznej prasy, w której jest walcowana i głęboko tłoczona (drawing) do postaci „kubków”. „Kubki” są przekazywane do pobocznicówek, podłużnych pras, w których ścianki „kubków” są wydłużane przez przetłaczanie (ironing), i kształtowany jest ich dolny profil. Po przetłaczaniu, nadmiar metalu na brzegu puszek jest od razu odcinany. Sposób nanoszenia rozpuszczalnika wydaje się nie mieć tu większego znaczenia. Jednak może być istotny w kontekście np. możliwości stosowania niektórych technik.
9.		BAT17 – w jaki sposób należy traktować wskaźnikowy poziom emisji dla CO (który nie jest BAT-AEL) i czy organ winien zamieścić go w decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, a prowadzący instalację zobowiązany będzie do jego dotrzymywania	Poziomy wskaźnikowe powinny być odzwierciedlone w pozwoleniu podobnie jak BAT AELs. Jedyna różnica dotyczy ewentualnego złagodzenia wielkości wskaźnikowych. Każdorazowo powinno to mieć solidne uzasadnienie ale nie oznacza postępowania z odstępstwem od granicznych wielkości emisyjnych.
10.		Czy podane w BAT 19 poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do zużycia energii powinny zostać określone w pozwoleniu zintegrowanym?	Tak, podejście jest podobne jak do wskaźnikowych wielkości emisji. Wszystkie AELs i AEPLs określone są w formie przedziałów. PZ powinno zawierać wartość mieszczącą się w tym przedziale wynikającą z zastosowania BAT. Stosowane informacje powinny zależeć się we wniosku o zmianę PZ w związku z dostosowaniem do Konkluzji BAT.

11.		W przypadku instalacji do nadruku na folii w procesie fleksografii zastosowanie będą miały konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fleksografii czy konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do powlekania tekstyliów, folii i papieru?	Zastosowanie mają wymagania BAT dla fleksografii (obok tych ogólnych z rozdziału 1). Powlekanie tekstyliów, folii i papieru obejmuje de facto powlekanie warstwą polimeru (głównie poliuretanu). Proces ten obejmuje głównie powlekanie tekstyliów np. ubrania ochronne, materiały do samochodów, plandeki, okrywy materacy, sztuczną skórę. W odniesieniu do papieru proces ten obejmuje np. papier metalizowany – pokryty warstwą aluminium.
12.		Czy określony w konkluzjach proces gorącego offsetu rolowego należy traktować tożsamo z procesem gorącego offsetu rotacyjnego, o którym mowa w przepisach o standardach emisyjnych	Tak, chodzi o ten sam proces. Różnica wynika z tłumaczenia.
13.		Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do poszczególnych procesów wskazują trzy rodzaje poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) tj.: dla emisji całkowitej LZO, emisji niezorganizowanej LZO i emisji LZO w gazach odlotowych. Na przykładzie punktu 1.11. – Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do gorącego offsetu rolowego - które wartości powinny zostać określone w decyzji w odniesieniu do zapisów pod tabelą, że zamiast BAT-AEL przedstawionych w tabeli 25 można zastosować zarówno BAT-AEL podane w tabeli 26, jak i BAT-AEL podane w tabeli 27? (zgodnie z pkt 1.1.9.1. i 1.1.9.2. prowadzący zobowiązany jest do monitorowania wielkości emisji całkowitej i niezorganizowanej LZO w drodze bilansu masy rozpuszczalnika oraz emisji w gazach odlotowych w drodze pomiarów).	Co do zasady, zgodnie z Konkluzjami STS BAT AELs dla emisji całkowitej oraz BAT AELs dla emisji zorganizowanej (w gazach odlotowych) i niezorganizowanej łącznie traktowane są jako równoważne alternatywy. Podchodząc do tego zagadnienia literalnie określa się AELs emisja organizowana + AELs emisja nieorganizowana lub AEL dla emisji całkowitej. Należy jednak każdy przypadek oceniać indywidualnie, także przez pryzmat obowiązujących standardów emisyjnych. Odnosząc powyższe do sekcji .1.11 – gorący offset rotacyjny Standard emisyjny S1 i S2 – brak standardu emisyjnego dla emisji całkowitej Konkluzje STS: AELs dla emisji zorganizowanej, AELs dla emisji niezorganizowanej lub AELs dla emisji całkowitej Możliwe rozwiązania - PZ określa AELs dla emisji zorganizowanej i AELs dla emisji niezorganizowanej. Standard emisyjny można pominąć o ile dotrzymanie AELs weryfikowane jest zgodnie z §39 ust. 1 i 4 rozp. ws. standardów emisyjnych. Wtedy PZ powinno zawierać stosowne zapisy odnoszące się do uznawania AELs za dotrzymane. W przeciwnym wypadku PZ powinno zawierać AELs i standardy emisyjne . - PZ określa AELs dla emisji całkowitej oraz standard emisyjny S1 i S2 Niewłaściwe wydaje się, aby w analizowanym przypadku określić np. tylko AELs dla emisji całkowitej, pomijając standardy S1 i S2. Monitorowanie emisji powinno odbywać się zgodnie z: BAT 10 – bilans masy dla emisji całkowitej i niezorganizowanej

			<p>BAT 11 – pomiar bezpośredni dla emisji zorganizowanej, gdzie częstotliwość zależy od ładunku LZO np. ≥ 10 kg C/h wymagany jest pomiar ciągły. Ładunek należy oceniać w odniesieniu do najmniej korzystnego wariantu (najwyższe emisje + największy przepływ gazów) w normalnych warunkach pracy.</p>
14.		<p>Jak wynika z „Uwag ogólnych” do przedmiotowych konkluzji BAT, konkluzje te w kategorii „Inne poziomy efektywności środowiskowej” wprowadzają pojęcie „Poziomy określonego zużycia wody powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEPL)” (strony L 414/26 - L 414/27). Przedstawiają też wzór umożliwiający obliczenie „określonego zużycia wody”.</p> <p>W odniesieniu do części pierwszej konkluzji – dotyczącej obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – pojęcia „BAT-AEPL” i „określone zużycie wody” pojawiają się w BAT 20 w tabeli 4 „Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia wody”. Pod tabelą 4 „Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia wody” zapisano, że „Powiązane monitorowanie opisano w BAT 20 lit. a).”</p> <p>Czy w związku z powyższym należy rozumieć, że zakład eksploatujący instalację:</p> <ol style="list-style-type: none"> ma określać i przedstawiać we wniosku w zakresie dostosowania instalacji do konkluzji BAT ww. obliczenie „określonego zużycia wody”, zobowiązany jest do dotrzymania ww. „określonego zużycia wody” na poziomie wskazanym w kolumnie 4 tabeli 4 w BAT 20, zgodnie z BAT 20 lit. a) ww. „określone zużycie wody” winien uwzględnić w „planie 	<p>Prowadzący instalację powinien we wniosku o dostosowanie do Konkluzji STS zaproponować treść planu gospodarowania wodą, o którym mowa w BAT 20 a). Ponadto BAT mówi o kombinacji pozostałych technik – tyle że pozostałych technik są 2, więc wychodzi na to, że trzeba stosować wszystkie techniki: a), b) i c).</p> <p>Wniosek powinien także zawierać proponowaną wartość zużycia wody mieszczącą się w odpowiednim przedziale z Tabeli 4. Należy to wykonać stosownymi obliczeniami zgodnie ze wzorem wskazanym na początku Konkluzji w uwarunkowaniach ogólnych.</p> <div data-bbox="958 584 1570 707" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> $\text{określone zużycie wody} = \frac{\text{zużycie wody}}{\text{współczynnik przetwarzania}}$ </div> <p>Zużycie wody - całkowita ilość wody użytej w ramach działalności prowadzonej w zespole urządzeń, z wyjątkiem odzyskanej i ponownie wykorzystanej wody, wody chłodzącej w przepływowych systemach chłodzenia, jak również wody wykorzystywanej w sposób podobny do zużycia domowego, wyrażona w l/rok lub m3/rok.</p> <p>Współczynnik przetwarzania - całkowita ilość produktów przetworzonych przez zespół urządzeń lub przepustowość zespołu urządzeń, wyrażona w odpowiedniej jednostce w zależności od sektora (np. m2 powleczonych zwojów/rok, powlezione pojazdy/rok, tysiące puszek/rok).</p> <p>Potwierdzeniem dotrzymania będą audyty, o których mowa w technice a) mające m.in. potwierdzić dotrzymanie BAT AELs.</p> <p>Plan gospodarowania wodą powinien być częścią systemu zarządzania środowiskowego, zgodnego z BAT 1</p> <p>Warto jednak pamiętać, że ten BAT AEPLs to nie jest graniczna wielkość emisyjna. Prowadzący instalację może więc wnioskować o wyższą wartość (np. taką jaka wyjdzie mu z bilansu) pod warunkiem, że wykaże iż dane techniki BAT są w jego przypadku mniej skuteczne lub któreś techniki nie może zaimplementować i stosuje inne mniej skuteczne rozwiązania. Organ w takiej sytuacji może określić w PZ wyższą wartość, i nie jest to odstępstwo, o którym mowa w art. 204 Poś.</p>

		gospodarowania wodą”, o którym mowa w BAT 1 (i BAT 20 lit. a)?	
15.	Definicja „zrzutu partiami	Zgodnie z definicją przedstawioną w konkluzjach „zrzut partiami” to zrzut odrębnej, wydzielonej objętości wody. Jak należy rozumieć „odrębną, wydzieloną objętość wody” w instalacjach IPPC, a także doprecyzowania tej definicji w zakresie dotyczącym zrzutu ścieków.	<p>Okresy uśrednienia związane z BAT-AEL odnoszą się do jednego z dwóch następujących przypadków:</p> <ul style="list-style-type: none"> • w przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24-godzinnych próbek zbiorczych pobranych proporcjonalnie do przepływu, • w przypadku zrzutu partiami – do wartości średnich w trakcie uwalniania, pobieranych jako zbiorcze próbki proporcjonalne do przepływu. <p>Mamy więc wyróżnione dwa rodzaje zrzutu ścieków: ciągły i okresowy/szarżowy. Ten drugi rodzaj nazwano zrzutem partiami. Dotyczy on przypadków gdzie ścieki nie odpływają z instalacji w sposób ciągły bo np. trafiają najpierw do zbiornika uśredniającego i dopiero po jego wypełnieniu i odstaniu przez określony czas pojemność zbiornika jest odprowadzana.</p> <p>Porównując podejścia stosowane w różnych Konkluzjach BAT próbki złożone (gdzie pobieranych jest wiele próbek pośrednich) są najbardziej rozpowszechnionym przypadkiem i można tam wyróżnić ich dwa rodzaje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - próbka proporcjonalna do przepływu gdzie pobiera się ustaloną objętość próbki na każdą wcześniej określoną objętość ścieków (np. co 10 m³). Jest to najczęściej stosowane podejście, gdyż zapewnia reprezentatywność wyników niezależnie od zmienności przepływu, jak również stężeń badanych substancji/parametrów. Zastosowanie tego podejścia wymaga jednak ciągłego pomiaru przepływu. - próbka proporcjonalna do czasu gdzie pobiera się stałą objętość próbki na każdą jednostkę czasu (np. co 5 minut). Podejście to sprawdza się w przypadkach stabilnych przepływów i stężeń badanych substancji/parametrów lub gdy przynajmniej jedna z tych wielkości jest stała (najczęściej Konkluzje odnoszą się do stabilnych przepływów). <p>Poza próbkami złożonymi, w Konkluzjach BAT, znajdują się odniesienia do próbek indywidualnych pobieranych w losowych odstępach czasu i niezwiązanych z objętością zrzutu ścieków. W sytuacjach gdzie mamy do czynienia ze znaczną zmiennością przepływów lub stężeń badanych substancji, ten rodzaj próbkowania nie jest zalecany. Jednak w przypadku zanieczyszczeń lotnych, olejów, chloru czy siarczków, których stężenie w próbce zbiorczej może się zmieniać, lub może dochodzić do rozdzielenia faz w strumieniu ścieków, próbki indywidualne mogą być najlepszym rozwiązaniem. Ponadto są stosowane w przypadkach gdzie zrzut ścieków nie ma charakteru ciągłego - jest krótkotrwały.</p>
16.	BAT 47	W BAT 47 przedmiotowych konkluzji - w opisie techniki a) „Techniki służące zapobieganiu zanieczyszczeniu wód opadowych i spływowi powierzchniowemu ” - mowa jest m.in. o zastosowaniu „ochrony przed warunkami	<p>Kwestia tłumaczenia. Chodzi istotnie o rodzaj np. wodoszczelnego płótna, ale lepszym sformułowaniem będzie tu np. „plandeka”. Opis techniki a) w BAT 47 w ostatnim (trzecim punkcie) mówi więc o zastosowaniu zadaszania lub przykrywaniu plandeką drewna poddanego obróbce.</p> <p>W wersji oryginalnej użyto słowa „tarpaulins”.</p>

		<p>pogodowymi (np. zadaszenie, <u>tent</u>) miejsc magazynowania drewna poddanego obróbce”. Słownik języka polskiego PWN wskazuje, że „<u>tent</u>” to dach z płótna żaglowego lub brezentu, rozpinany nad pokładem <u>statku</u>. Słownik języka angielskiego wskazuje, że „tent” to <u>namiot</u>. Zatem potrzebne jest doprecyzowanie tego określenia.</p>	
17.	Tabela 7	<p>Tabela 7. zawierająca poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji całkowitej LZO z powlekania pojazdów zawiera zaostrome wartości w porównaniu z wartościami obowiązujących standardów emisyjnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.</p> <p>W ww. rozporządzeniu dot. standardów występuje rozróżnienie instalacji w zależności od rocznej produkcji w sztukach, natomiast w przedmiotowej konkluzji BAT brak takiego rozróżnienia.</p> <p>Skutkiem powyższego może powstać problem we właściwym określeniu w pozwoleniu zintegrowanym (na etapie dostosowania do konkluzji) równoległego obowiązywania, zarówno poziomów wynikających ze standardów emisyjnych (z rozporządzenia), jak i poziomów emisji (z konkluzji) – przy założeniu analogicznego podejścia jak w przypadku instalacji spalania paliw. Stąd prośba o interpretację na poczet późniejszego, właściwego i spójnego podejścia organów ochrony środowiska do sygnalizowanego zagadnienia na etapie procedowania wniosków o dostosowanie instalacji do przedmiotowych konkluzji BAT.</p>	<p>Istotnie, w przypadku Konkluzji BAT dla STS wymagania nakładają się na standardy emisyjne podobnie jak w LCP czy WI. Wskazany w pytaniu przypadek powlekania pojazdów jest przykładem gdzie te wymagania nie są do końca spójne (inny przykład to pytanie nr 2 dotyczące „łączenia” emisji z instalacji nowych i istniejących).</p> <p>Standard emisyjny dla powlekania pojazdów zróżnicowany jest z uwzględnieniem produkcji w sztukach oraz zużycia LZO > lub < 15 Mg/rok. Gdy zużycie LZO przekracza 15 Mg/rok zastosowanie ma standard emisyjny z Tabeli nr 3 stanowiący emisję całkowitą LZO i wyrażony w g/m2 powierzchni lub (tylko w przypadku samochodów osobowych) w kg/sztukę + g/m2 powierzchni.</p> <p>Gdy zużycie LZO jest mniejsze niż 15 Mg/rok zastosowanie ma standard emisyjny z Tabeli nr 1 lp. 8 stanowiący emisję zorganizowaną (S1) wyrażony w mgC/Nm3 oraz stanowiący emisję niezorganizowaną (S2) wyrażony jako % wkładu LZO. (UWAGA można założyć, że ten przypadek nie jest objęty konkluzjami STS z uwagi na zbyt małe zużycie rozpuszczalnika nieprzekraczające 150 kg/h ani 200 t/rok)</p> <p>W konkluzjach STS nie ma takiego rozróżnienia. Funkcjonuje tylko BAT AELs dla emisji całkowitej wyrażony w g LZO /m2 pola powierzchni.</p> <p>Porównując BAT AELs ze standardami emisyjnymi (emisja całkowita LZO w g/m2) widać, że BAT AELs są wyraźnie niższe (ostrzejsze).</p> <p>Dlatego też wydaje się, że dotrzymanie BAT AELs zapewnia także dotrzymanie standardu emisyjnego dla powlekania pojazdów stanowiącego całkowitą emisję LZO.</p> <p>Sytuacja może komplikować się w przypadku innych działań tam gdzie funkcjonuje standard emisyjny (S1) i BAT AELs dla emisji zorganizowanej. W odniesieniu do standardu emisyjnego zastosowanie ma wtedy §39 ww. rozporządzenia wskazujący, że w przypadku prowadzenia pomiarów ciągłych standard emisyjny stanowi średnią miesięczną weryfikowaną także pod kątem dotrzymywania średnich 15 minutowych lub jednogodzinnych. W przypadku pomiarów okresowych standard emisyjny stanowi średnią z okresu pobierania próbek weryfikowaną także pod kątem dotrzymywania średnich jednogodzinnych.</p> <p>Jeżeli zaś chodzi o Konkluzje BAT to BAT AELs stanowią średnie dobowe (pomiar ciągły) lub średnie z okresu pobierania próbek (pomiar okresowy).</p> <p>Sytuacja jest więc podobna do tej znanej z porównania standardów emisyjnych i Konkluzji BAT dla LCP.</p> <p>W związku z powyższym BAT AEL może zastąpić standard S1 tylko w przypadku, gdy pozwolenie będzie zawierać zapisy odnoszące właściwe wymagania z §39 rozp. ws. standardów emisyjnych do BAT AELs. Może to oznaczać</p>

			<p>dodatkowe zastrzeżenie wymagań ponad to co wynika z Konkluzji BAT dla STS dlatego, co do zasady, powinno odbywać się na wniosek prowadzącego instalację.</p> <p>Innym możliwym podejściem jest ustalenie w pozwoleniu emisji dopuszczalnej wynikających z BAT AELs niejako obok standardu emisyjnego (który obecnie znajduje się w pozwoleniu).</p>
18.	Ogólne	<p>Kiedy można się spodziewać przetłumaczenia na język polski dokumentu referencyjnego Best Available Techniques (BAT) Reference Document on Surface Treatment Using Organic Solvents including Preservation of Wood and Wood Products with Chemicals (2020)?</p>	<p>Prawdopodobnie w lipcu (tłumaczenie zostało już zlecone). Ponadto na Ekoportalu dostępne jest tłumaczenie starego BREFu STS, które nadal może być wykorzystywane, jeżeli chodzi o np. opisy poszczególnych procesów.</p>