



## SPRAWOZDANIE

z wizyty studyjnej w Oslo w dniach 6 ÷ 9 maja 2014r.

w ramach Działania 3.7 projektu „Monitoring efektów realizacji projektu PL0100 „Wzrost efektywności działalności Inspekcji Ochrony Środowiska, na podstawie doświadczeń norweskich”

### 1. Skład delegacji

1. Małgorzata Tołwińska – Główny Specjalista, DIO GIOŚ – Kierownik Projektu, przewodniczący delegacji

2. Anna Debowiec – Główny Specjalista, DIO GIOŚ – Lider Działania 3

3. Marcin Dziedzic – Główny Specjalista, WIOŚ w Białymstoku

4. Tadeusz Janucik – Główny Specjalista, WIOŚ w Białymstoku Del. w Łomży

5. Marta Soroka – Starszy Inspektor, WIOŚ Bydgoszczy

6. Grzegorz Uliński – Kierownik Wydziału Inspekcji, WIOŚ w Lublinie

7. Teresa Wołińska – Koordynator SK, WIOŚ w Lublinie, Del. w Chełmie

8. Agata Buccko-Seratin – Kierownik Delegatury w Bielsku Białej, WIOŚ Katowice

9. Tomasz Augustyn – inspektor, WIOŚ w Krakowie

10. Bogusław Dąbrowski – Naczelnik Wydziału Inspekcji, WIOŚ w Opolu

11. Ewa Karczyńska – Z-ca Naczelnika Wydziału Inspekcji, WIOŚ w Opolu

12. Małgorzata Koziańska – Naczelnik Wydziału Inspekcji, WIOŚ w Poznaniu

13. Izabela Kurek - Specjalista, WIOŚ w Poznaniu

14. Marta Podgórzak - Inspektor, WIOŚ w Warszawie

15. Iza Skalska – Nowak - Starszy Inspektor WIOŚ w Warszawie

16. Magdalena Mieliwodzka – Tłumacz

### 2. Cel wyjazdu

I Wizyta studyjna w ramach realizacji Działania 3.7 zapoznanie się z praktycznymi aspektami prowadzenia kontroli zakładów przez ekspertów z Norweskiej Agencji Środowiska.

### 3. Przebieg spotkania

7 maja 2014 r.

Lider projektu Per Antonsen przywitał gości i zaprezentował agendę spotkania. Następnie przedstawił historię Norweskiej Agencji Środowiska (NAS), strukturę organizacyjną oraz priority NAS.

Roar Gammelsaeter – przedstawił prezentację dot. Norcem AS Brevik tj. zakładu, w którym przewidziana została wizyta studyjna w dniu 8.05.2014 r. Zaprezentował cykl produkcyjny w w/w zakładzie oraz omówił pozwolenie środowiskowe. Przedstawił zasady BHP, a także główne występujące problemy związane z emisją zanieczyszczeń do powietrza oraz interwencje w tym zakresie.

Kenneth Macrae – omówił zagadnienia związane z planowaniem kontroli, wyborem zakładów do kontroli oraz rodzajem prowadzonych kontroli. Jednocześnie omówił działania pokontrolne prowadzone przez NAS.

Per Antonsen przedstawił prezentację dot. wykorzystywania systemów informatycznych do planowania i przygotowania protokołów kontroli. W Informatycznym Systemie Kontroli gromadzone są informacje nt. pozwoleń, kontroli oraz raporty z automonitoringu.

Dla NAS jest to ważne narzędzie służące do planowania kontroli jak i do uzyskiwania danych statystycznych.

Ze względu na zawartość siarki w surowcu, paliwie alternatywnym i odpadach cementownia stosuje GSA (Gas Suspension Absorber - Absorber gazowy ze złożem fluidalnym) do usuwania SO<sub>2</sub>. Do ograniczenia emisji pyłu FF (Filtr tkaninowy). Cementownia posiada pozwolenie w zakresie korzystania ze środowiska w oparciu o ustawę o ochronie przed zanieczyszczeniami, które ostatni raz było zmieniane 18 kwietnia 2012 r. W pozwoleniu określa się wymogi BHP. Pozwolenie to nie spełnia wymogów pozwoleń zintegrowanych zarówno w rozumieniu przepisów polskich jak i dyrektywy o emisjach przemysłowych. Brak w nim między innymi:

- opisu instalacji i technologii,
- czasu pracy, ilości i rozmieszczenia źródeł emisji i emitorów (powietrze, hałas),
- ilości i charakterystyki urządzeń do redukcji emisji zanieczyszczeń,
- miejsc magazynowania odpadów,
- metod prowadzenia, wskaźników zanieczyszczeń oraz rodzajów pomiarów wielkości emisji,
- ilości odpadów poszczególnych kategorii dopuszczonych do spalania,

Wizja cementowni do roku 2020 to:

- produkcja 1,2 mln ton klinieru i 1,5 mln ton cementu,
- 85 % paliwa będzie stanowiło paliwo alternatywne,
- redukcja emisji CO<sub>2</sub> - do zera do roku 2030 (testowane są trzy metody usuwania CO<sub>2</sub>, aminowa, absorpcja na stałym adsorbencie i membranowa),
- redukcja tlenków azotu z 500 mg/Nm<sup>3</sup> do 250 mg/Nm<sup>3</sup> (metoda SNCR – woda amoniakalna),
- zero wypadków.

Pani inżynier zajmująca się zagadnieniami ochrony środowiska przedstawia główne tematy w tym zakresie.

Cementownia posiada cztery kominy pieców obrotowych, z czego korzysta przemienie z dwóch. Jako paliwo, w piecu obrotowym używa się paliw alternatywnych oraz odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych. Spalane są między innymi szlamy anodowe z produkcji aluminium, zwierzące mączki miéсно-kostne i tworzywa sztuczne.

Pani inżynier zajmująca się zagadnieniami ochrony środowiska przedstawia główne tematy w tym zakresie.

Po przyjeździe do cementowni nastąpiła prezentacja przedstawicieli zakładu oraz krótka prezentacja uczestników wizyty studyjnej. Kierownik zakładu David Verdu przedstawił zarys historyczny i podstawowe parametry pracy cementowni.

Obecnie pracuje jeden piec Nr 6 o parametrach: długość - 68 m, średnica 4,4 m. Temperatura w piecu 1450°C. Zdolność produkcyjna zakładu wynosi 1 mln ton klinieru i 1,3 mln ton cementu. Obecnie zatrudnionych jest 175 osób.

Źródłem surowca jest pobliski kamieniołom oraz kopalnia na poziomie 350 m poniżej morza. Eksploatacja kopalni pociąga za sobą coraz większe koszty, gdyż bardziej lite złoża dostępne są coraz głębiej. Eksploatacja prowadzona jest metodą wybuchową, co bywa przyczyną skarg na wibracje i hałas.

*Wizyta w cementowni Norcem AS Brevik*

*8 maja 2014 r.*

Dodatkowo Per Antonsen przedstawił wykorzystanie Informatycznego Systemu Kontroli na przykładzie zakładu. Zaprezentował ilość przeprowadzonych kontroli planowych i pozaplanowych oraz przestanych badań automonitoringowych przez zakład.



Podsumowanie wizyty studyjnej w zakładzie:  
 W trakcie spotkania zamykającego wizytę studyjną zakładu inspektorzy z Polski prowadzili dyskusję z przedstawicielami zakładu i Agencji na temat:  
 – sposobu odprowadzenia wód opadowych z terenu wyładunku przyjmowanych do zakładu odpadów. Przedstawiciel zakładu poinformował, że po przejściu przez separator trafiają one bezpośrednio do morza. Nie jest wymagane pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie zanieczyszczonych wód;  
 – planowania pomiarów. Zakład opracowuje program pomiarów, który następnie przesyłany jest organom rządowym. W przypadku niezgodności program odsyłany jest zakładowi do poprawy;

*Opis oględzin zakładu:*  
 Oględziny terenu zakładu rozpoczęto w pomieszczeniu wykorzystywanym do monitorowania procesów zachodzących w zakładzie. Znajdujący się w nim sprzęt pomiarowy pozwala monitorować poziom  $H_2O$ ,  $CO$ ,  $NO$ ,  $O_2$ ,  $SO_2$ ,  $HCl$ ,  $HF$  i  $TOC$ . Z prowadzonych pomiarów sporządzane są cotygodniowe raporty, na podstawie których można ocenić prawidłowość pracy urządzenia pomiarowego.  
 W trakcie prowadzonych oględzin w cementowni nie pracował piec. Przyczyną przestoju była awaria napędu: zewnętrznego pierścienia napędowego.  
 W zakładzie funkcjonuje system dozowania paliw alternatywnych (tzw. stacja załadowcza). Wykorzystywane odpady niebezpieczne transportowane są do pieca systemem taśmociągów zamkniętych.  
 Zakład pracuje 24 h/dobę, w systemie pięciodobowym. Raz w roku zakład ma trzytygodniowy przestój (na przetłoczenie lutego i marca), spowodowany mniejszym popytem na cement i kliniker. Wizytowano również sterownię oraz znajdujące się za nim laboratorium badań surowców i produktów.

– parametrów i ilości odprowadzanych ścieków.  
 Na emisję  $CO_2$  cementownia posiada osobne pozwolenie i uczestniczy w międzynarodowym handlu emisjami.  
 Współpraca między NAŚ, a przedstawicielami Zakładu układa się dobrze. Ostatni płatny audyt NAŚ miał miejsce w maju 2012 roku. Stwierdzono cztery uchybienia, z których najważniejsze z punktu widzenia ochrony powietrza, było przekroczenie dopuszczalnego średniodobowego stężenia HCL w gazach odlotowych wynoszącego  $10 \text{ mg/m}^3$  (latach 2010-2012). Powodem tego były, według zakładu, problemy techniczne z systemem odsiarczania, czego jednak nigdzie nie odnotowano i nie zgłaszano do NAŚ. W Norwegii nie ma systemu administracyjnych kar pieniężnych ani grzywien w drodze mandatów karnych za niedotrzymanie warunków pozwoleń w zakresie korzystania ze środowiska.  
 Działalność cementowni jest również przedmiotem interwencji okolicznych mieszkańców. W 2012 r. zgłoszono 32 interwencje, w tym 10 na hałas.  
 Zasadą jest, że interwencje, celem wyjaśnienia, są przesyłane do zakładu, a Agencja tylko w przypadku niezadawalającej odpowiedzi ingeruje w sprawę.



.....  
 /podpis dyrektora komórki organizacyjnej/  
 Hanna Jaszczyńska  
 Zastępca Dyrektora  
 Departamentu Inspekcji i Orzecznictwa

.....  
 /podpis osoby przygotowującej sprawozdanie/  
 MP BOC nr 421/2018  
 Kierownik Projektu  
 Małgorzata Łokwińska

Wizytę należy uznać za efektywną i udaną. Strona polska miała możliwość zapoznania się z norweskim podejściem do kontroli oraz kontrolowanego zakładu, obejrzania instalacji w zakładzie Norcem AS Brevik, jak również zapoznania się z działalnością Norweskiej Agencji Środowiska. Przedstawiciele polskiej i norweskiej strony zgodzili się z istniejącymi różnicami w procesie przeprowadzania kontroli oraz w podejściu do kontrolowanego zakładu, związanych w dużej mierze z różnicami w obowiązującym prawie w obydwu państwach.

Ponadto strona polska poprosiła przedstawicieli Agencji o przekazanie następujących dokumentów w celu przygotowania delegacji do kolejnych wizyt:

- list kontrolnych stosowanych dla zakładów; papierniczych oraz w fabrykach farb,
- przykładowych pism pokontrolnych (po audycie),
- opisu technologii zakładów przewidzianych w kolejnych wizytach
- prezentacji przedstawicieli NAS prezentowanych w trakcie tej wizyty studyjnej.

Na spotkaniu w Norweskiej Agencji Środowiska, Per Antonsen podsumował wizytę studyjną w Agencji i w zakładzie Norcem AS Brevik. Delegacja polska zadała szereg pytań dotyczących m.in.: wnoszenia uwag do raportu z audytu, składanych skarg na działalność zakładu i sposobu ich rozpatrywania, podejścia inspektorów Agencji do stwierdzonych nieprawidłowości oraz regulacji w prawie norweskim dotyczących gospodarki wodno-ściekowej.

9 maja 2014r.

– kar administracyjnych. W Norwegii karane są tylko duże przekroczenia np. w 2001 r. zdarzył się w zakładzie wyciek odpadowego oleju i za to zakład został ukarany. W Norwegii kary nakłada tylko policja;

– kwalifikacji zakładu ze względu na ryzyko wystąpienia poważnych awarii. Ilość plynnych odpadów niebezpiecznych magazynowanych na terenie zakładu powoduje zaliczenie go do zakładów w dużego ryzyka.

