



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.74.3.2024.AW

Rzeszów, 2025-06-12

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163, ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 188, art. 192 w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 t.j.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Chemicznego "Silikony Polskie" Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna (Regon 691530122, NIP 8161528555) reprezentowanej przez Pełnomocnika, z dnia 9 kwietnia 2024 r., (data wpływu: 12 kwietnia 2024 r., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/9/05 ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej.

orzekam

I. Zmieniam decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/9/05 ze zm., udzielającą Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej w następujący sposób:

I.1. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalną dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów.

II.1.1.1. Do dnia 11.12.2026r.

Tabela 2.

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji			
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	S ₁ * mg/m ³	S ₃ ** %	S ₅ *** %



1.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-2	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
2.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-3	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
3.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-4	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
4.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-5	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
5.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-6	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
6.	Linia V, VI, VII urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 503a poprzez wentylację ogólną	E-8	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
7.	Linia V wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	E-18	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
8.	Linia V	E-19	Lotne związki	150	5	5

	wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511		organiczne – LZO			
--	---	--	------------------	--	--	--

* Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, wyrażona jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny w gazach odlotowych, w warunkach umownych,

** Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji i pomniejszonej o masę LZO sprzedanych jako produkt opakowany w szczelny pojemnik,

*** Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany i zorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji.

II.1.1.2. Od dnia 12.12.2026r.

Tabela 2a

Lp	Źródło emisji	Emit or	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji	
				BAT-AEL* mgC/Nm ³	BAT-AEL* mg/Nm ³
1.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-2	TVOC**	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2	-	1
			Toulen	-	1
2.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-3	TVOC**	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2	-	1
			Toulen	-	1
3.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-4	TVOC**	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2	-	1
			Toulen	-	1
4.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-5	TVOC**	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2	-	1
			Toulen	-	1
5.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-6	TVOC**	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2	-	1
			Toulen	-	1
6.	Linia V, VI, VII urządzenia technologiczne	E-8	TVOC**	20	-
			Suma LZO	-	1

Lp.	Źródło emisji	Emit or	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji	
				BAT-AEL* mgC/Nm ³	BAT-AEL* mg/Nm ³
	znajdujące się w budynku nr 503a poprzez wentylację ogólną		sklasyfikowanych jako CMR2		
			Toulen	-	1
7.	Linia V wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	E-18	TVOC**	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2	-	1
			Toulen	-	1
			Pył	-	5
8.	Linia V wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	E-19	TVOC**	20	-
			Suma LZO sklasyfikowanych jako CMR2	-	1
			Toulen	-	1
			Pył	-	5

* BAT-AEL w odniesieniu do stężeń wyrażonych jako masa wyemitowanych substancji w objętości gazów odlotowych w warunkach normalnych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa)

** TVOC – całkowity lotny węgiel organiczny, dla którego:

-Standard emisji niezorganizowanej LZO dla instalacji, wyrażony jako procent wkładu LZO, oznaczony jako S₃ wynosi 5%.

-Standard emisji całkowitej LZO dla instalacji wyrażony jako procent wkładu LZO oznaczony jako S₅ wynosi 5%."

I.2. Punkt II.1.2.. otrzymuje brzmienie:

„II.1.2. Dla pozostałych źródeł i emitorów instalacji.

II.1.2.1. Do dnia 11.12.2026r.

Tabela 3

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
1.	Linia III, IV urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 7 poprzez wentylację ogólną	E-10	kwas octowy pył pył zawieszony PM 10	0,012 0,001 0,001	0,018 0,001 0,001
2.	Linia III, IV wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 7	E-17	kwas octowy pył pył zawieszony	0,0344 0,12 0,12	0,052 0,018 0,018

II.1.2.2. Od dnia 12.12.2026r.

Tabela 3a

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
1.	Linia III, IV urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 7 poprzez wentylację ogólną	E-10	kwasy octowe pył	0,012 0,001	0,018 0,001
2.	Linia III, IV wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 7	E-17	kwasy octowe pył	0,0344 0,12	0,052 0,018

“

I.3. Punkt II.1.3.. otrzymuje brzmienie:**„II.1.3. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji****II.1.3.1 Do dnia 11.12.2026r.****Tabela 4**

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	kwasy octowe	0,070
2.	pył ogółem	0,056
3.	pył zawieszony PM 10	0,056
4.	LZO	200

II.1.3.2. Od dnia 12.12.2026r.**Tabela 4a**

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	kwasy octowe	0,070
2.	Pył	0,056
3.	LZO	27,0
4.	Toluen	1,32

”

I.4. Punkt VI.2.3. otrzymuje brzmienie:**„VI.2.3. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów****VI.2.3.1. Do dnia 11.12.2026r.**

Tabela 21

Lp.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-8, E-18, E-19	co najmniej co roku	LZO
2.	E-10, E-17	co najmniej co roku	kwas octowy pył

VI.2.3.2. Od dnia 12.12.2026 r.**Tabela 21a**

Lp.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	E2, E3, E4, E5, E6, E-8, E18, E19	Co najmniej raz na 6 miesięcy	Pył Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 TVOC Toluen
2.	E-10, E-17	Co najmniej raz na 6 miesięcy	Pył Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 TVOC

I.5. W punkcie XI. Ustalam dodatkowe wymagania dodaję punkty XI.3.,XI.4.,XI.5, XI.6.:

„XI.3. Zgodnie z wymaganiami decyzji wykonawczej komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym – w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej w instalacji do dnia 12 grudnia 2026 r. będzie uzupełniony system zarządzania środowiskowego o wymagane cechy wynikające z BAT 1, BAT 2, BAT 3.

XI.4. Zgodnie z wymaganiami decyzji wykonawczej komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym – do dnia 12 grudnia 2026 r. będzie opracowany i wdrożony system zarządzania emisjami rozproszonymi jako część systemu zarządzania środowiskowego o funkcje wynikające z BAT 19.

XI.5. Zgodnie z wymaganiami decyzji wykonawczej komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym od dnia 12 grudnia 2026 r. będzie corocznie szacowana ilość emisji rozproszonych LZO za rok do powietrza zgodnie z zasadami określonymi w BAT 20.

XI.6. Oszacowane wyniki (zgodnie z punktem XI.5 pozwolenia) emisji rozproszonych LZO przekazane zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego do 31 marca danego roku za rok poprzedni."

II. Pozostałe warunki pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 9 kwietnia 2024 r., (data wpływu: 12 kwietnia 2024 r. Spółka Zakłady Chemiczny "Silikony Polskie" Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna (Regon 691530122, NIP 8161528555) reprezentowana przez Pełnomocnika zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/9/05 ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 410/2024.

Rozpatrując wniosek stwierdzono, iż na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169) przedmiotowa instalacja zakwalifikowana została do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych nieorganicznych substancji chemicznych, której funkcjonowanie wymaga, w myśl zapisów art.201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 18 czerwca 2024 r., znak: OS-I.7222.74.3.2024.AW.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów stwierdzono, że zawiera braki formalne. Do wniosku nie dołączono:

- Potwierdzenia wniesienia opłaty skarbowej od złożonego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna (REGON 691530122, NIP 8161528555) udzielonego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/9/05 ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej;
- Potwierdzenia wniesienia opłaty skarbowej do przedłożonego pełnomocnictwa;
- dołączenia zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację :
 - za przestępstwa przeciwko środowisku lub przestępstwa,
 - będącego osobą fizyczną albo wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163 , art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny (Dz. U. z 2018 r. poz. 1600 i 2077);, o których mowa w art. 42 ust.3a pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.).

W związku z powyższym pismem z dnia 25 kwietnia 2024 r., znak: OS-I.7222.74.3.2024.AW wezwano Spółkę do uzupełnienia , w terminie 30 dni od dnia otrzymania wezwania, braków formalno-prawnych. Wraz z pismem z dnia 4 czerwca 2024 r. (data wpływu 5 czerwca 2024r.) Spółka wystąpiła o wydłużenie terminu dostarczenia zaświadczeń o niekaralności do dnia 30.06.2024 r. Pismem z dnia 17 czerwca 2024 r. wydłużono termin do 30.06.2024 r. W odpowiedzi na wezwanie Spółka złożyła uzupełnienie przedkładając: potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od złożonego wniosku, potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej za udzielone pełnomocnictwo, zaświadczenie o niekaralności dla Wspólników (podmiotów zbiorowych), zaświadczenia o niekaralności prokurentów oraz jednocześnie zawnioskowała o przedłużenie terminu na złożenie zaświadczeń o niekaralności dla zakładu oraz członków rady nadzorczej do dnia 30 lipca 2024 r. Pismem z dnia 3 lipca 2024 r. wydłużono termin do 30.07.2024 r. Pismem z dnia 10 lipca 2024 r. Spółka przedłożyła częściowo brakujące uzupełnienie w postaci zaświadczeń o niekaralności dwóch członków rady nadzorczej. Pismem z dnia 30 lipca 2024 r. Spółka wystąpiła o wydłużenie terminu na dostarczenie brakujących zaświadczeń do 16 sierpnia 2024 r. Ostatecznie braki formalno-prawne uzupełniono do dnia 31 lipca 2024 r.

Pismem z dnia 6 sierpnia 2024 r. znak: OS-I.7222.74.3.2024.AW. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia. Po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem zarządzającego instalacją w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że przedłożona dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 9 września 2024 r., znak: OS-I.7222.74.3.2024.AW wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku w terminie 30 dni od dnia otrzymania pisma poprzez przedstawienie propozycji dopuszczalnej emisji rocznej do powietrza od dnia 12 grudnia 2026r., tj. po dostosowaniu do wymagań Decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym. Pismem z dnia 18 października 2024 r. oraz z dnia 6 maja 2025 r. zarządzający instalacją przesłał uzupełnienie do wniosku.

W dniu 12 grudnia 2022 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej ogłoszono konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, ustanowione Decyzją wykonawczą komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. (Dz. U. UE. L. z 2022 r. Nr 318, str. 157).

W związku z powyższym Marszałek Województwa Podkarpackiego, po przeprowadzonej analizie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Sp. z o.o., pismem z dnia 16 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.61.1.2023.AW wezwał Prowadzącego instalację do złożenia wniosku w terminie 1 roku od odebrania wezwania, wskazując że należy:

- należy poprawić ogólną efektywność środowiskową wykorzystując opracowane i wdrożone już elementy o brakujące i wymienione w BAT1,
- zgodnie z wymaganiami BAT 2 należy zidentyfikować substancje emitowane z instalacji w sposób zorganizowany oraz rozproszony do powietrza z uwzględnieniem Bat 11, w tym należy wskazać substancje lub mieszaniny sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2. Należy również przedstawić charakterystykę każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie),
- zgodnie z wymaganiami BAT 8 należy prowadzić monitoring emisji zorganizowanych do powietrza substancji zidentyfikowanych zgodnie z BAT2,
- zgodnie z wymaganiami BAT 11 należy określić emisję dopuszczalną poszczególnych zanieczyszczeń z instalacji - na poziomie emisji rzeczywistych, z uwzględnieniem poziomów powiązanych z BAT (BAT-AELs),
- zgodnie z BAT 19 należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego

zgodnie z BAT 19 oraz BAT 20 należy przedstawić propozycję monitorowania emisji rozproszonej, tj. należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego oraz raz w roku szacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza,

- zgodnie z BAT 22 należy monitorować emisje rozproszone LZO. Możliwość zwolnienia z niniejszego obowiązku wynikać będzie z oszacowania emisji rozproszonej ulotnej i nieulotnej zgodnie z BAT 20.

Spółka odpowiedziała na w/w wezwanie składając wniosek o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego uwzględniając zakres wezwania.

Dostosowanie instalacji IPPC do wymagań ww. konkluzji powinno nastąpić w ciągu 4 lat od ich ogłoszenia, a więc od 12 grudnia 2026 r.

Analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) – wynikających z konkluzji WGC przedstawiono w poniższej tabeli:

WYTYCZNE BAT	TECHNIKI STOSOWANE PRZEZ ZAKŁAD
SYSTEM ZARZĄDZANIA ŚRODOWISKOWEGO	
BAT 1 Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie następujące cechy: - zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS; - analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska; - opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji; - określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi; - planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego; - określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich; - zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia); - komunikację wewnętrzną i zewnętrzną; - wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego; - opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów; - skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu; - wdrożenie odpowiednich programów konserwacji; - protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków; - w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację; - wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych; - regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; - okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano; - ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy	Zakład Chemiczny „Silikony Polskie” Sp. z o.o. (SiP) posiada wdrożony i utrzymywany system zarządzania bezpieczeństwem (SZB), którego integralną częścią jest system zarządzania środowiskiem. SZB jest również powiązany z systemem zarządzania jakością ISO 9001:2015. Celem nadrzędnym w działalności Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie jest zapobieganie powstawaniu zdarzeń, które mogą prowadzić do wystąpienia niebezpiecznych sytuacji w trakcie pracy instalacji, a w konsekwencji do powstania poważnej awarii przemysłowej, niekontrolowanych emisji zanieczyszczeń do środowiska czy skażenie chemiczne. W ramach obowiązującej polityki spółka realizuje aktualizowane corocznie cele i zadania w zakresie minimalizacji ryzyka wystąpienia awarii i wypadków. Wiodącą zasadą działalności SiP jest ciągłe doskonalenie systemów zarządzania oraz postęp techniczny w prowadzonych instalacjach, uwzględniający poprawę warunków pracy, bezpieczeństwa technicznego, ochrony środowiska i zdrowia ludzi. Realizacja zadań wynikających z powyższych dokumentów jest monitorowana przez uprawnionych pracowników i wyniki monitoringu są wykorzystywane do ich aktualizacji (jeżeli zachodzi taka potrzeba). Dodatkowo dokumenty te są przeglądane i korygowane przez Zarząd. Wszystkie procedury, instrukcje jak również programy i plany zostały wdrożone i funkcjonują w praktycznej działalności. Procedury identyfikacji i oceny zagrożeń są stosowane na wszystkich ważnych etapach funkcjonowania instalacji, obejmują również zagrożenia zewnętrzne, zagrożenia związane z transportem, włączając w to załadunek i rozładunek. Istotnym instrumentem systemu zarządzania bezpieczeństwem są przyjęte i wdrożone procedury zarządzania dotyczące planowania i kontrolowania wszystkich zmian odnoszących się do pracowników, zakładu, procesów i zmiennych wielkości procesowych, materiałów, urządzeń, procedur, uwarunkowań projektowych i zewnętrznych, które

- podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
- okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;
- monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.

Szczególnie w przypadku sektora chemicznego w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy:

- wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2);
- plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3);
- zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4);
- system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19);
- system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach; potencjał zastąpienia substancji wymienionych w tym wykazie, ze szczególnym uwzględnieniem substancji innych niż surowce, analizuje się okresowo (np. co roku) w celu zidentyfikowania ewentualnych nowych dostępnych i bezpieczniejszych rozwiązań alternatywnych, które nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ na środowisko.

mogą okazać wpływ na przeciwdziałanie poważnym awariom przemysłowym.

W ramach systemu zarządzania określono w SiP kontekst organizacji oraz potrzeby i oczekiwania zainteresowanych stron.

W procedurach SiP znajdują się także audyty oraz instrukcje przygotowania i zabezpieczenie rozruchów, remontów i okresowych wyłączeń. W odniesieniu do wszystkich działań istotnych dla bezpieczeństwa eksploatacji są ustalone bezpieczne praktyki wykonywania prac (instrukcje). SiP zapewnia wdrożenie tych procedur oraz niezbędne szkolenia/ćwiczenia oraz dostęp do tych procedur i instrukcji.

Zadania w SiP bezpośrednio związane z bezpieczeństwem zakładu koordynowane są i nadzorowane przez sekcję ds. bezpieczeństwa technicznego zakładu.

W SiP w ramach powyższej sekcji funkcjonuje Zespół ds. Identyfikacji i Oceny Zagrożeń powołany w ramach obowiązującego Programu Zapobiegania Awariom (PZA).

Pracownicy tej sekcji wykonują i posiadają następujący zakres obowiązków:

- nadzorują i prowadzą kontrole z zakresu ochrony środowiska, bezpieczeństwa i zdrowia, ochrony przeciwpożarowej w tym prewencji pożarowej,
- prowadzą monitoring emisji środowiskowych oraz stan środowiska i warunków pracy,
- realizują zadania poprzez wypełnianie obowiązków prowadzącego zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i przeciwdziałania takiej awarii,
- nadzorują przepisy unormowań prawnych z zakresu prawa ochrony środowiska, bezpieczeństwa w tym ochrony zdrowia oraz ochrony przeciwpożarowej,
- analizują stan szkolenia oraz realizują ćwiczenia,
- wykonują dokumentację związaną z korzystaniem ze środowiska,
- kontrolują przestrzeganie przepisów związanych z ochroną środowiska oraz stan utrzymania urządzeń do ochrony środowiska,
- prowadzą nadzór nad stanem ochrony przeciwpożarowej w tym utrzymanie i konserwację sprzętu przeciwpożarowego, łączności i alarmowania oraz środków ochrony indywidualnej i zbiorowej,
- wykonują zadania dotyczące klasyfikacji pożarowo-wybuchowej obiektów, pomieszczeń i przestrzeni zewnętrznych oraz prowadzą nadzór nad sprawami dotyczącymi dokumentów zabezpieczenia przed wybuchem,
- opiniują projekty techniczne pod względem zgodności z przepisami ochrony środowiska i bezpieczeństwa,
- koordynują i prowadzą nadzór nad bezpieczeństwem i higieną pracy, analizą środowiska pracy,
- realizują szkolenia wstępne przyjmowanych pracowników oraz obowiązującą w tym zakresie dokumentację.

BAT 1 będzie spełniony.

W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka poprawi ogólną efektywność środowiskową wykorzystując opracowane i wdrożone już elementy o brakujące i wymienione w BAT1.

	W punkcie IX.15. pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego instalację do wdrożenia procedur i stosowanie wymaganych cech systemu zarządzania środowiskowego zgodnie z BAT 1
BAT 2 W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy (i) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym: a) równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych; b) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; (ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak: a) punktowe źródła emisji; b) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; c) średnie stężenie i wartości przepływu masowego odpowiednich substancji/parametrów i ich zmienność (np. TVOC, CO, NOX, SOX, Cl₂, HCl); d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ lub układy oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu); e) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania; f) palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność; g) metody monitorowania (zob. BAT 8); h) obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; obecność takich substancji można na przykład oceniać zgodnie z kryteriami określonymi w rozporządzeniu (WE) 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania (rozporządzenie CLP); (iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak: a) identyfikacja źródła lub źródeł emisji; b) charakterystyka każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie); c) charakterystyka gazu lub cieczy w kontakcie ze źródłem lub źródłami emisji, w tym: 1) stan skupienia; 2) prężność par substancji w płynie, ciśnienie gazu; 3) temperatura; 4) skład (wagowy w przypadku cieczy lub objętościowy w przypadku gazów); 5) niebezpieczne właściwości substancji lub mieszanin, w tym substancji lub mieszanin sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; d) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania; e) monitorowanie (zob. BAT 20, BAT 21 i BAT 22).	BAT 2 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT2 i zidentyfikuje substancje emitowane z instalacji w sposób zorganizowany oraz rozproszony do powietrza z uwzględnieniem Bat 11, w tym wskaże substancje lub mieszaniny sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2. Przedstawi charakterystykę każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie). W punkcie XI.6. pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego instalację do wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego o elementach zgodnie z BAT 2.
2. Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji	
BAT 3 Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacji oraz emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będący częścią systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące funkcje: (i) identyfikację potencjalnych OTNOC (np. awaria urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem kontroli emisji zorganizowanych do powietrza lub urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem zapobiegania wypadkom lub incydentom, które mogłyby prowadzić do emisji do powietrza („urządzenia o krytycznym znaczeniu”), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji; (ii) odpowiednie zaprojektowanie urządzeń o krytycznym znaczeniu (np. modułowość i dzielenie urządzeń na sekcje, systemy zapasowe, techniki pozwalające uniknąć konieczności obchodzenia oczyszczania gazów odlotowych podczas rozruchu i wyłączania, urządzenia o wysokim poziomie integralności itp.); (iii) opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania w odniesieniu do urządzeń o krytycznym znaczeniu (zob. BAT 1 pkt (xii)); (iv) monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie) i rejestrowanie emisji i związanych z nimi okoliczności w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji; (v) okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń jak odnotowano w pkt (iv)) oraz, w stosownych przypadkach, wdrażanie działań	Zakład prowadzi, z uwzględnieniem najlepszych dostępnych praktyk, monitoringu funkcjonowania instalacji, w której znajduje się substancja niebezpieczna, umożliwiające podejmowanie działań korekcyjnych w przypadku wystąpienia zjawisk stanowiących odstępstwo od normalnej eksploatacji instalacji, w tym związanych z użyciem instalacji i korozją jej elementów Monitorowanie pracy instalacji zapewnione jest poprzez: – udostępnienie instrukcji bhp i instrukcji bezpieczeństwa pożarowego oraz dokumentów zabezpieczenia przed wybuchem, w których zostały określone: ▪ strefy zagrożone wybuchem i polecenia postępowania w nich zgodnie z zasadami bezpieczeństwa, ▪ parametry procesów, ich wartości krytyczne oraz odpowiednie sposoby kontroli,

naprawczych; (vi) regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji w ramach pkt (i) po dokonaniu okresowej oceny pkt (v); regularne testowanie systemów zapasowych.	▪ zasady dotyczące bezpiecznego funkcjonowania instalacji w trakcie przestojów i remontów i polecenia stosowania się do zasad bezpiecznej pracy, ▪ postępowanie na wypadek zaburzeń, w celu niedopuszczenia do powstania sytuacji awaryjnej. - zorganizowanie i utrzymywanie systemu sprawdzania urządzeń kontrolno-pomiarowych, monitorujących ważne dla bezpieczeństwa parametry, - udostępnienie instrukcji ruchowych (opisów procesu technologicznego), - stosowanie urządzeń do detekcji węglowodorów umożliwiające wczesne wykrycie emisji ulotnych i nieulotnych, - Monitoring procesów technologicznych polega na: - monitorowaniu parametrów technologicznych i czasu prowadzenia procesu zgodnie - z wytycznymi zawartymi w instrukcjach technologicznych. - sprawdzaniu szczelności aparatury przed rozpoczęciem cyklu produkcyjnego. BAT 3 będzie spełniony W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT3. W punkcie IX.16. pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego instalację do wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego o elementów zgodnie z BAT 3.
---	---

3. Emisje zorganizowane do powietrza																											
<i>Ogólne techniki</i>																											
BAT 4 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania, która obejmuje zintegrowane z procesem techniki odzysku i redukcji emisji uporządkowane od najbardziej do najmniej preferowanych.	W Zakładzie Chemicznym „Silikony Polskie” nie występuje emisja gazów odlotowych, ani cieplarnianych z procesów technologicznych. Emisja zorganizowana prowadzona jest z dziesięciu emitatorów (mechanicznych wentylatorów wyciągowych), które odprowadzają substancje z przestrzeni hal produkcyjnych. Z terenu Zakładu do powietrza wprowadza się następujące substancje: <table border="1"> <thead> <tr> <th>Emitor</th><th>Lokalizacja</th><th>Emirowane zanieczyszczenie</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E 2</td><td rowspan="5">Linia V Produkcja żywic i lakierów silikonowych Budynek nr 10</td><td>Ksylen</td></tr> <tr> <td>E 3</td><td>Węglowodory alifatyczne</td></tr> <tr> <td>E 4</td><td>Butan-1-ol</td></tr> <tr> <td>E 5</td><td>Cykloheksanol</td></tr> <tr> <td>E 6</td><td>Toluen</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>Eter diizopropylowy</td></tr> <tr> <td>E 8</td><td>Linia V Konfekcja impregnatów silikonowych Wiatła produkcyjna nr 503a</td><td>Węglowodory alifatyczne</td></tr> <tr> <td>E 10</td><td rowspan="2">I Linia III, IV Produkcja</td><td>Kwas octowy</td></tr> <tr> <td>E 17</td><td>Pył zawieszony PM10</td></tr> </tbody> </table>		Emitor	Lokalizacja	Emirowane zanieczyszczenie	E 2	Linia V Produkcja żywic i lakierów silikonowych Budynek nr 10	Ksylen	E 3	Węglowodory alifatyczne	E 4	Butan-1-ol	E 5	Cykloheksanol	E 6	Toluen			Eter diizopropylowy	E 8	Linia V Konfekcja impregnatów silikonowych Wiatła produkcyjna nr 503a	Węglowodory alifatyczne	E 10	I Linia III, IV Produkcja	Kwas octowy	E 17	Pył zawieszony PM10
Emitor	Lokalizacja	Emirowane zanieczyszczenie																									
E 2	Linia V Produkcja żywic i lakierów silikonowych Budynek nr 10	Ksylen																									
E 3		Węglowodory alifatyczne																									
E 4		Butan-1-ol																									
E 5		Cykloheksanol																									
E 6		Toluen																									
		Eter diizopropylowy																									
E 8	Linia V Konfekcja impregnatów silikonowych Wiatła produkcyjna nr 503a	Węglowodory alifatyczne																									
E 10	I Linia III, IV Produkcja	Kwas octowy																									
E 17		Pył zawieszony PM10																									

						kauczuków silikonowych Budynek nr 7	Pył całkowity
						Linia V	Pył zawieszony PM10
						Produkcja farb silikonowych Budynek nr 511	Pył całkowity
							Węglowodory alifatyczne
E 18 E 19							

Emisja LZO z instalacji nie przekracza 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 Dz.U. 2020 poz. 1860), dla linii nr V – produkcja żywic silikonowych, farb i impregnatów.

Standardy emisyjne - średnia 2018-2022

Emisor	S1, mg/m³	S3, %	S5, %
E-2	40	0,58%	0,66%
E-3	92	0,47%	0,66%
E-4	22	0,61%	0,66%
E-5	31	0,60%	0,66%
E-6	32	0,58%	0,66%
E-8	32	0,66%	0,66%
E-18	4	0,66%	0,66%
E-19	3	0,66%	0,66%

BAT 4 uznaje się za spełniony

BAT 5 będzie spełniony
W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT5.

BAT 6 będzie spełniony
W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT6.

Monitorowanie

BAT 7 W ramach BAT należy w sposób ciągły monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ i temperaturę gazów odlotowych) strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego.

BAT 7 nie dotyczy.
Na terenie instalacji brak strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego. Bat 7 nie dotyczy przedmiotowej instalacji i nie ma możliwości pomiaru ciągłego. Wszystkie emitory pracują okresowo i wyciągają powietrze z hal znad linii technologicznych.

BAT 8 W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Substancja/ Parametr (¹)	Proces(y)/ Źródło (źródła)	Punktowe źródła emisji	Normy (²)	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane z
Amoniak (NH ₃)	Zastosowanie SCR/SNCR	Dowolny komin	EN 21877	Raz na 6 miesięcy (³) (⁴)	BAT 17 BAT 18
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła				
Benzen	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy (²)	BAT 11

BAT 8 będzie spełniony
W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT8.
W punkcie VI.2. pozwolenia, określającym monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza określono nowy zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitatorów (zgodnie z BAT 8)

Butadien	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Tlenek węgla (CO)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 16
		Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
	Piec procesowe/ nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Ciągłe ⁽⁶⁾	BAT 36
		Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 18
		Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	
Chlorometan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Substancje CMR inne niż substancje wymienione w innym miejscu w niniejszej tabeli (12)	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Dichlorometan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Pył	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym ≥ 3 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾ , EN 13284-1 oraz EN 13284-2	Ciągłe ⁽⁶⁾	BAT 14
		Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym < 3 kg/h	EN13284-1	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	
Chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	BAT 18
Chlorek etylenu	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Tlenek etylenu	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Formaldehyd	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Trwają prace na normę EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Chlorki gazowe	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 1911	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	BAT 18
Fluorki gazowe	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	BAT 18
Cyjanowodór (HCN)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	BAT 18
Ołów i jego związki	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 14385	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁹⁾	BAT 14
Nikiel i jego związki	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 14385	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁹⁾	BAT 14
Podtlenek azotu (N ₂ O)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN ISO 21258	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	-
Tlenki azotu (NO _x)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym NO _x wynoszącym $\geq 2,5$ kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 16
		Dowolny komin o przepływie masowym NO _x	EN 14792	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	

		wynoszącym < 2,5 kg/h			
	Piecze procesowe/ nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym NO _x wnoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły ⁽⁶⁾	BAT 36
		Dowolny komin o przepływie masowym NO _x wnoszącym < 2,5 kg/h	EN 14792	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym NO _x wnoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 18
		Dowolny komin o przepływie masowym NO _x wnoszącym < 2,5 kg/h	EN 14792	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
PCDD/F	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin	EN 1948-1, EN 1948-2, EN 1948-3	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁹⁾	BAT 12
PM2,5 i PM10	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN ISO 23210	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽¹⁾	BAT 14
Tlenek propylenu	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Dwutlenek siarki (SO ₂)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wnoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 16
		Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wnoszącym < 2,5 kg/h	EN 14791	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
	Piecze procesowe/ nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wnoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Ciągłe ⁽⁶⁾	BAT 18, BAT 36
		Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wnoszącym < 2,5 kg/h	EN 14791	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wnoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 18
		Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wnoszącym < 2,5 kg/h	EN 14791	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
Tetrachlorometan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Toluen	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Trichlorometan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Produkcja poliolefin ⁽¹⁰⁾	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wnoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 11, BAT 25
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Produkcja poliolefin ⁽¹⁰⁾	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wnoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 11, BAT 25
		Dowolny komin	EN	Raz na 6	

		o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h	12619	miesiące ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	
Produkcja gum syntetycznych ⁽¹¹⁾	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 11, BAT 32	
	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h	EN 12619	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		
Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾	Tryb ciągły	BAT 11	
	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h	EN 12619	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		
(1) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja/dany parametr zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. (2) Pomiary przeprowadza się zgodnie z normą EN 15259. (3) W miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji. (4) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (5) Ogólne normy EN dotyczące pomiarów ciągłych to EN 14181, EN 15267-1, EN 15267-2 i EN 15267-3. (6) W przypadku pieców procesowych/nagrzewnic, których całkowita nominalna moc cieplna dostarczona w paliwie wynosi mniej niż 100 MW i które pracują przez mniej niż 500 godzin rocznie, minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok. (7) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (8) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 6 miesięcy, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (9) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (10) W przypadku produkcji poliolefin monitorowanie emisji TVOC z wykańczania (np. suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 24, jeżeli zapewnia ono lepszą reprezentację emisji TVOC. (11)W przypadku produkcji gum syntetycznych monitorowanie emisji TVOC z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania gum syntetycznych można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 31, jeżeli zapewnia ono lepszą reprezentację emisji TVOC. Tj. inne niż benzen, butadien, chlorometan, dichlorometan, chlorek etylenu, tlenek etylenu, formaldehyd, tlenek propylenu, tetrachlorometan, toluen, trichlorometan.					
Związki organiczne					
BAT 9 Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki organiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.				BAT 9 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT9.	
	Technika	Opis			
a)	Absorpcja regeneracyjna	Zob. sekcja 1.4.1.			
b)	Adsorpcja regeneracyjna	Zob. sekcja 1.4.1.			
c)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1.			
BAT 10 Aby zwiększyć efektywność energetyczną i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy wysyłać gazy odlotowe z procesu technologicznego o wystarczającej wartości opałowej do jednostki spalania paliw połączonej, jeśli jest to technicznie możliwe, z odzyskiem ciepła. BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.				BAT 10 będzie spełniony W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT10.	

BAT 11 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków organicznych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika		Opis	Stosowanie
a)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
c)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.
d)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
e)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.
f)	Bioprocesy	Zob. sekcja 1.4.1.	Możliwość zastosowania wyłącznie do oczyszczania związków biodegradowalnych.

Tabela 1.1

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) ⁽¹⁾
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1–20 ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	< 1–5 ⁽⁶⁾
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2	< 1–10 ⁽⁷⁾
Benzen	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Butadien	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Chlorek etylenu	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Tlenek etylenu	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Tlenek propylenu	< 0,5–1 ⁽⁸⁾
Formaldehyd	1–5 ⁽⁸⁾
Chlorometan	< 0,5–1 ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾

BAT 11 będzie spełniony.

W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT11.

W punkcie II.1. pozwolenia, określającym emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza określono dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów (zgodnie z BAT 11).

Dichlorometan	< 0,5–1	(9)	(10)
Tetrachlorometan	< 0,5–1	(9)	(10)
Toluen	< 0,5–1	(9)	(11)
Trichlorometan	< 0,5–1	(9)	(10)

(1) W przypadku rodzajów działalności wymienionych w pkt 8 i 10 części 1 załącznika VII do IED zakresy BAT-AEL mają zastosowanie w zakresie, w jakim prowadzą do niższych poziomów emisji niż dopuszczalne wielkości emisji określone w częściach 2 i 4 załącznika VII do IED.

(2) TVOC wyraża się w mg C/Nm³.

(3) W przypadku produkcji polimerów BAT-AEL może nie mieć zastosowania do emisji z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów.

(4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej np. 100 g C/h), jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

(5) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 30 mg/Nm³ w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli spełnione są oba następujące warunki:

— obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A/1B lub 2 określa się jako nieistotną (zob. BAT 2);

— efektywność redukcji emisji TVOC przez układ oczyszczania gazów odlotowych wynosi $\geq 95\%$.

(6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B wynosi poniżej np. 1 g/h).

(7) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 wynosi poniżej np. 50 g/h).

(8) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 1 g/h).

(9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 50 g/h).

(10) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 15 mg/Nm³ w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi $\geq 95\%$.

Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm³ w przypadku stosowania technik odzyskiwania toluenu (zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi $\geq 95\%$.

BAT 12 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru, w ramach BAT należy stosować techniki określone w lit. a) i b) oraz jedną z poniższych technik określonych w lit. c)–e) lub ich kombinację.

Technika	Opis	Stosowanie
<i>Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F</i>		
a)	Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne
b)	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych z temperatury powyżej 400 °C do temperatury poniżej 250 °C w celu uniknięcia ponownej syntezy PCDD/F.	Zastosowanie ogólne
c)	Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne
d)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowanie ogólne
<i>Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji PCDD/F</i>		
d)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1. W przypadku gdy do redukcji emisji NO _x stosuje się SCR, Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze

BAT 12 będzie spełniony.

W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT12.

		odpowiednia powierzchnia katalityczna w systemie SCR zapewnia również częściową redukcję emisji PCDD/F.	względnie na dostępność przestrzeni lub występowanie trujących katalizatorów w gazach odlotowych.
--	--	---	---

Tabela 1.2

Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru

Substancja/parametr	BAT-AEL (ng I- TEQ/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)
PCDD/F	< 0,01– 0,05

1.1.3.4. Pył (w tym PM₁₀ i PM_{2,5}) oraz metale zawarte w pyłach

BAT 13 Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy pyłu i metali zawartych w pyłach wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać materiały z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.

	Technika	Opis
a)	Cyklon	Zob. sekcja 1.4.1.
b)	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.4.1.
c)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.

BAT 13 będzie spełniony.
W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT13.

BAT 14 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyłach, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację

	Technika	Opis	Stosowanie
a)	Filtr absolutny	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy.
b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
c)	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy.

Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza pyłów w ramach BAT w Zakładzie zastosowano filtr workowy o sprawności >98% na emitorze E-18

BAT 14 będzie spełniony.
W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT14.

d.	Wysokosprawny filtr powietrza	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
e.	Cyklon	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne
f.	Elektrofiltr	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne

Tabela 1.3

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza pyłu, ołowiu i niklu

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	< 1–5 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	< 0,01–0,1 ⁽⁵⁾
Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni	< 0,02–0,1 ⁽⁶⁾

(1) Górna granica zakresu wynosi 20 mg/Nm³, w przypadku gdy ani filtr absolutny, ani tkaninowy nie mają zastosowania.

(2) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy pyłu wynosi poniżej np. 50 g/h), jeżeli w pyłe nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

(3) W przypadku produkcji złożonych pigmentów nieorganicznych z zastosowaniem ogrzewania bezpośredniego oraz w przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC, górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 10 mg/Nm³.

(4) Oczekuje się, że emisje pyłu będą zbliżone do dolnej granicy zakresu BAT-AEL (np. poniżej 2,5 mg/Nm³), jeżeli obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B bądź 2 w pyłe zidentyfikowano jako istotną (zob. BAT 2).

(5) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy ołowiu wynosi poniżej np. 0,1 g/h).

(6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy Ni wynosi poniżej np. 0,15 g/h).

1.1.3.5. Związki nieorganiczne

BAT 15 Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków nieorganicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki nieorganiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą absorpcji oraz ponownie je wykorzystywać.

BAT 15 będzie spełniony.

W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT15.

BAT 16 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CO, NO_x i SO_x z oczyszczania termicznego, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych technik lub ich kombinację określoną w BAT 16.

Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie
a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x , SO _x Zastosowanie ogólne
b)	Palnik o niskiej emisji NO _x	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na

W punkcie I.1. niniejszej decyzji wprowadzono zmianę w punkcie II.1.1. decyzji poprzez rozdzielenie wielkość dopuszczalnej emisji godzinowej: do dnia 11.12.2026r. pkt. II.1.1.1. w tabeli 2 i obowiązującego od 12.12.2026r. pkt. II.1.1.2. w tabeli 2a. (zgodnie z BAT 16).

W punkcie I.3. niniejszej decyzji dokonano zmiany pkt II.1.3. pozwolenia zintegrowanego poprzez określenie maksymalnej dopuszczalnej emisji rocznej (tabela 4 i tabela 4a).

BAT 16 będzie spełniony.

W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT16.

				ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne.
c)	Optymalizacja utleniania katalitycznego lub termicznego	Zob. sekcja 1.4.1.	CO, NO _x	Zastosowanie ogólne
d)	Usuwanie dużych ilości prekursorów NO _x	Usuwanie (w miarę możliwości do ponownego użycia) dużej ilości prekursorów NO _x poprzedzające utlenianie termiczne lub katalityczne, np. przez absorpcję, adsorpcję lub kondensację.	NO _x	Zastosowanie ogólne
e)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SO _x	Zastosowanie ogólne
f)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.
g)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja.

Tabela 1.4

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza NO_x i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji do powietrza CO z oczyszczania termicznego

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Tlenki azotu (NO _x) z utleniania katalitycznego	5–30 ⁽¹⁾
Tlenki azotu (NO _x) z utleniania termicznego	5–130 ⁽²⁾

Tlenek węgla (CO)		Brak BAT-AEL ⁽³⁾	
(1)	Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 80 mg/Nm3, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NOx.		
(2)	Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm3, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NOx.		
(3)	Jako wskaźnik, poziomy emisji tlenku węgla przyjmują wartość 4–50 mg/Nm3 wyrażoną jako średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek.		

BAT 17 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NOx (ucieczka amoniaku), w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NOx, równomierne rozłożenie odczynnika i optymalna wielkość kropeł odczynnika).

Tabela 1.5

Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza amoniaku powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku)

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)
Amoniak (NH ₃) z SCR/SNCR	< 0,5–8 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 40 mg/Nm3, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NOx (np. powyżej 5 000 mg/Nm3) przed zastosowaniem SCR lub SNCR.

BAT 17 będzie spełniony.

W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT17.

BAT 18 Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków nieorganicznych inne niż emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NOx, emisje zorganizowane do powietrza CO, NOx i SOx powstałe w wyniku stosowania obróbki termicznej oraz emisje zorganizowane do powietrza NOx z pieców procesowych/ nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację			
Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie
Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji związków nieorganicznych do powietrza			
a)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Cl ₂ , HCl, HCN, HF, NH ₃ , NO _x , SO _x
b)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta jest często stosowana w połączeniu z techniką polegającą na redukcji emisji pyłu w celu usuwania substancji nieorganicznych (zob. BAT 14).	HCl, HF, NH ₃ , SO _x
c)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x

Zastosowanie ogólne

Zastosowanie ogólne

Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących

BAT 18 będzie spełniony.

W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT18.

				zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.
d)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja.

Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji związków nieorganicznych do powietrza

e)	Utlennianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.
f)	Utlennianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃ , HCN	Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.

Tabela 1.6

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków nieorganicznych do powietrza

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
---------------------	---

Amoniak (NH ₃)	2–10 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾
Chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	< 0,5–2 ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾
Fluorki gazowe wyrażone jako HF	≤ 1 ⁽⁴⁾
Cyjanowodór (HCN)	< 0,1–1 ⁽⁴⁾
Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	1–10 ⁽⁶⁾
Tlenki azotu (NO _x)	10–150 ⁽⁷⁾ ⁽⁸⁾ ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾
Tlenki siarki (SO ₂)	< 3–150 ⁽⁸⁾ ⁽¹¹⁾

- (1) BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych amoniaku do powietrza powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku). Działalność ta wchodzi w zakres stosowania BAT 17.
- (2) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NH₃ wynosi poniżej np. 50 g/h).
- (3) W przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm³, jeżeli zastąpienie soli amoniowych nie jest możliwe ze względu na specyfikacje w zakresie jakości produktu.
- (4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 5 g/h).
- (5) W przypadku stężeń NO_x powyżej 100 mg/Nm³ górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 3 mg/Nm³ ze względu na interferencje analityczną.
- (6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy HCl wynosi poniżej np. 30 g/h).
- (7) W przypadku produkcji materiałów wybuchowych górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 220 mg/Nm³ podczas regeneracji lub odzyskiwania kwasu azotowego z procesu produkcyjnego.
- (8) BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych do powietrza NO_x powstałych w wyniku stosowania utleniania katalitycznego lub termicznego (zob. BAT 16) lub pochodzących z pieców procesowych/nagrzewnic (zob. BAT 36).
- (9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 500 g/h).
- (10) W przypadku produkcji kaprolaktamu górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm³, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NO_x (np. powyżej 10 000 mg/Nm³) przed zastosowaniem SCR lub SNCR, jeżeli efektywność redukcji emisji pochodzących z SCR lub SNCR wynosi ≥ 99 %.
- (11) BAT-AEL nie ma zastosowania w przypadku fizycznego oczyszczania lub ponownego załączenia zużytego kwasu siarkowego.

4. Emisje rozproszone LZO do powietrza

System zarządzania emisjami rozproszonymi LZO

BAT 19 Aby zapobiec występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy:

- Oszacowanie rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 20).
- Monitorowanie emisji rozproszonych LZO powstałych w wyniku stosowania rozpuszczalników przez obliczanie, w stosownych przypadkach, bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 21).
- Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i naprawy wycieków (LDAR) w odniesieniu do emisji ulotnych LZO. Czas realizacji programu wynosi zazwyczaj 1–5 lat, w zależności od charakteru, skali i złożoności zespołów urządzeń (5 lat może odpowiadać dużym zespołom urządzeń o dużej liczbie źródeł emisji).

Program LDAR obejmuje wszystkie następujące elementy:

- uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji ulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);
- określenie kryteriów związanych z:
 - nieszczelnymi urządzeniami. Typowe kryteria mogą obejmować próg wycieku, powyżej którego urządzenia uznaje się za nieszczelne, lub wizualizację wycieku za pomocą kamer OGI. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji;
 - działań w zakresie konserwacji lub naprawy, które należy podjąć. Typowym kryterium może być próg stężenia LZO warunkujący podjęcie działań w zakresie konserwacji lub naprawy (próg konserwacji/naprawy). Próg konserwacji/naprawy jest zazwyczaj równy progowi wycieku lub wyższy od

Źródłami niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń do atmosfery z instalacji ściśle powiązanych z liniami produkcyjnymi są misy surowcowe z rozpuszczalnikami i monomerami silikonowymi (ksylen, toluen, IPE, cykloheksanol, benzyna odoromatyzowana, MTS, DDS, TMS).

- misa I - zbiorniki stalowe z ksylenem, toluenem, IPE, benzyną odoromatyzowaną,
- misa II - zbiorniki stalowe z monomerami MTS, DDS i kwasem solnym.

W części południowej mis surowcowych znajdują się stanowiska pomp rozładowniczych i transportujących substancje do magazynu - jedno (poza obrębem mis) - 3 pompy membranowe przeznaczone do przepompowywania; 3 stanowiska pomp wirnikowych wewnątrz misy do przepompowywania rozpuszczalników, stanowiąc wraz z pompą do opróżniania mis. Z mis magazynowych (obecność znaczącej ilości rozpuszczalników i monomerów) surowce transportowane są rurociągami do mis produkcyjnych, zlokalizowanych w bezpośrednim sąsiedztwie linii produkcyjnej. Przed emisją niezorganizowaną szkodliwych oparów do atmosfery zabezpiecza system tzw.

niego. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji. W przypadku pierwszego programu LDAR zasadniczo nie jest on wyższy niż 5 000 ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 1 000 ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B. W przypadku kolejnych programów LDAR próg konserwacji/naprawy jest obniżany (zob. pkt (vi) lit. a)) i nie przekracza 1 000 ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 500 ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, docelowo wynosi 100 ppmv; c) dokonywanie pomiarów emisji ulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iii) lit. a) (zob. BAT 22); d) możliwie najszybsze przeprowadzanie, w stosownych przypadkach, działań w zakresie konserwacji i naprawy (zob. BAT 23, techniki określone w lit. e) i f)) zgodnie z kryteriami określonymi w pkt (iii) lit. b). Działaniom w zakresie konserwacji i naprawy nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych. Skuteczność działań w zakresie konserwacji lub naprawy weryfikuje się zgodnie z pkt (iii) lit. c), pozostawiając wystarczająco dużo czasu po interwencji (np. 2 miesiące); e) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v). (iv) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO, którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy: a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji nieulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2); b) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iv) lit. a) (zob. BAT 22); c) planowanie i wdrażanie technik w zakresie redukcji emisji nieulotnych LZO (zob. BAT 23, techniki określone w lit. a), c) i g)–j)). Planowaniu i wdrażaniu technik nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych; d) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v). (v) Ustanowienie i prowadzenie bazy danych w odniesieniu do źródeł emisji rozproszonych LZO określonych w wykazie, o którym mowa w BAT 2, w celu prowadzenia rejestru: a) specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych); b) wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji; c) urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne; d) wyników pomiarów lub monitorowania, w tym stężenia(-zeń) emitowanej(-nych) substancji, obliczonej wielkości wycieku (wyrażonej w kg/rok), zapisu z kamer OGI (np. z ostatniego programu LDAR) oraz dat wykonania pomiarów i realizacji działań w zakresie monitorowania; e) rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (jako emisji ulotnych i nieulotnych), w tym informacji na temat źródeł niedostępnych i dostępnych które nie były monitorowane w ciągu roku. (vi) Okresowy przegląd i aktualizacja programu LDAR. Może to obejmować następujące działania: a) obniżenie progów wycieku lub konserwacji/naprawy (zob. pkt (iii) lit. b)); b) przegląd priorytetów nadawanych urządzeniom, które należy monitorować, nadanie wyższego priorytetu urządzeniom (rodzajowi urządzeń) uznanym za nieszczelne w okresie trwania poprzedniego programu LDAR; c) planowanie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń, w przypadku których prace te były niemożliwe do wykonania w okresie trwania poprzedniego programu LDAR ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. (vii) Przegląd i aktualizacja programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO. Może to obejmować następujące działania: a) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń, w odniesieniu do których realizowano działania w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, w celu ustalenia, czy działania te były skuteczne; planowanie działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, których	wahadła gazowego, umożliwiające odgazowywanie zbiorników magazynowych do przestrzeni gazowej cystern przy ich rozładunku. Ponadto emisję zmniejszają instalacje zraszające zbiorniki w misach produkcyjnych podczas gorących dni oraz ekrany przeciwsłoneczne w magazynie surowców. Zastosowanie hermetyzacji przeładunku metodą wahadła gazowego praktycznie wyeliminowało emisję rozpuszczalników i monomerów do powietrza. Ponadto wszystkie zbiorniki magazynowe posiadają inertyzację gazem obojętnym (azotem). BAT 19 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT19.
--	---

nie można było wykonać ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.

BAT 20 W ramach BAT należy co najmniej raz w roku oddzielnie oszacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację, a także określić stopień niepewności tych szacunków. W ramach szacunków wyróżnia się LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz LZO, których nie sklasyfikowano jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B.

	Technika	Opis	Rodzaj emisji
a)	Zastosowanie współczynnika emisji	Zob. sekcja 1.4.2.	Ulotne lub nieulotne
b)	Zastosowanie bilansu masy	Szacunki oparte na różnicy masy wkładu substancji i substancji na wyjściu z zespołu urządzeń/jednostki produkcyjnej, z uwzględnieniem wytwarzania i niszczenia substancji w zespole urządzeń/ jednostce produkcyjnej. Bilans masy może również opierać się na pomiarze stężenia LZO w produkcie (np. surowcu lub rozpuszczalniku).	
c)	Zastosowanie modeli termodynamicznych	Szacowanie z zastosowaniem praw termodynamiki stosowanych w odniesieniu do urządzeń (np. zbiorników) lub poszczególnych etapów procesu produkcyjnego. Następujące dane stosuje się zazwyczaj jako dane wejściowe do modelu: – właściwości chemiczne substancji (np. prężność par, masa cząsteczkowa); – dane operacyjne dotyczące procesu (np. czas pracy, ilość produktu, wentylacja); – charakterystyka źródła emisji (np. średnica zbiornika, kolor, kształt).	

Raz w roku wykonywane są pomiary emisji do powietrza w zakresie kwasu octowego i pyłów. Wyniki pomiarów są ewidencjonowane w systemie komputerowym.

Na koniec każdego roku w Zakładzie Chemicznym „Silikony Polskie” wykonywany jest bilans masy LZO uwzględniający zawartość LZO w wyrobach gotowych, ściekach, odpadach, zgodnie z definicją zawartą w części 7 załącznika VII do dyrektywy 2010/75/UE oraz 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 Dz.U. 2020 poz. 1860).

Zgodnie z BAT 19 oraz BAT 20 należy przedstawić propozycję monitorowania emisji rozproszonej, tj. należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego oraz raz w roku szacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza.

Zakład będzie co najmniej raz w roku oddzielnie oszacowywał emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując jedną z technik określonych w BAT 20.

BAT 20 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT20.

BAT 21 W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO i emisje powstałe w wyniku stosowania rozpuszczalników poprzez obliczanie, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w części 7 załącznika VII do dyrektywy 2010/75/UE, oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik.

	Technika	Opis
a)	Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem	Obejmuje to: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje

BAT 21 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT21.

	powiązanej z tym niepewności	zorganizowane i emisje rozproszone do powietrza, emisje do wody, ilość rozpuszczalnika w odpadach); — uzasadnione określenie ilościowe wszystkich odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz rejestrowanie zastosowanej metody (np. pomiar, oszacowanie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów eksploatacyjnych); — identyfikację głównego źródła niepewności w przypadku wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu zmniejszenia tej niepewności; — regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń.	
b)	Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika	System śledzenia rozpuszczalnika ma na celu zachowanie kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników (np. za pomocą ważenia niewykorzystanych ilości zwróconych z obszaru stosowania do magazynu).	
c)	Monitorowanie zmian, które	Rejestruje się każdą zmianę,	

	mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika	która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.: – nieprawidłowe działanie układu oczyszczania gazów odlotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania; – zmiany, które mogą wpływać na natężenia przepływu gazu/powietrza (np. wymiana wentylatorów): rejestruje się datę i rodzaj zmiany.	
--	--	--	--

BAT 22 W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Zgodnie z BAT 22 należy monitorować emisje rozproszone LZO. Możliwość zwolnienia z niniejszego obowiązku wynikać będzie z oszacowania emisji rozproszonej ulotnej i nieulotnej zgodnie z BAT 20.

Rodzaj źródeł emisji rozproszonych LZO ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Rodzaj LZO	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania
Źródła emisji ulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 15446 ⁽⁸⁾	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾
	LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)) ⁽⁶⁾
Źródła emisji nieulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 17628	Raz na rok
	LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz na rok ⁽⁷⁾

BAT 22 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT22.

- (1) Monitorowanie ma zastosowanie wyłącznie do źródeł emisji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie, o którym mowa w BAT 2.
- (2) Monitorowanie nie dotyczy urządzeń działających w warunkach podciśnienia.
- (3) W przypadku niedostępnych źródeł emisji ulotnych LZO (np. jeżeli do celów monitorowania konieczne jest usunięcie izolacji lub użycie rusztowania), częstotliwość monitorowania można ograniczyć do jednego razu w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)).
- (4) W przypadku produkcji polichlorku winylu minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli w zespołach urządzeń zastosowano detektory chlorku winylu w celu ciągłego monitorowania emisji chlorku winylu w sposób zapewniający równoważny poziom wykrywania jego wycieków.
- (5) W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO

sklasyfikowanymi jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 5 lat. (6) W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO innymi niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 8 lat. (7) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli poziomy emisji nieulotnych są określone ilościowo za pomocą pomiarów. (8) Norma EN 17628 może stanowić uzupełnienie tej normy.																									
BAT 23 Aby zapobiec emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik, z zachowaniem podanej kolejności. <table><thead><tr><th></th><th>Technika</th><th>Opis</th><th>Rodzaj emisji</th><th>Stosowanie</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="5">1. Technika stosowania</td></tr><tr><td>a)</td><td>Ograniczenie liczby źródeł emisji</td><td>Obejmuje to: – zmniejszenie długości rur, – zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów, – stosowanie spawanych kształtek i połączeń, – stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów. </td><td>Emisje ulotne i nieulotne</td><td>Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.</td></tr><tr><td>b)</td><td>Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności</td><td>Urządzenia o wysokim poziomie integralności obejmują między innymi: – zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – pompy/sprężarki/mieszadła magnetyczne lub we wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową, – certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z techniką określoną w lit. e), – zamknięty system pobierania próbek. Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania: – emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub – emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub – wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów). Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu.</td><td>Emisje ulotne</td><td>Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.</td></tr></tbody></table>						Technika	Opis	Rodzaj emisji	Stosowanie	1. Technika stosowania					a)	Ograniczenie liczby źródeł emisji	Obejmuje to: – zmniejszenie długości rur, – zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów, – stosowanie spawanych kształtek i połączeń, – stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów.	Emisje ulotne i nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	b)	Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności	Urządzenia o wysokim poziomie integralności obejmują między innymi: – zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – pompy/sprężarki/mieszadła magnetyczne lub we wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową, – certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z techniką określoną w lit. e), – zamknięty system pobierania próbek. Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania: – emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub – emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub – wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów). Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu.	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.	W Zakładzie, tam gdzie to możliwe jest stosowane ograniczenie liczby źródeł emisji: – rurociągi PE lub PP łączone przy zastosowaniu techniki spawania, w celu uniknięcia nadmiernych połączeń kołnierzowych, – spust grawitacyjny cieczy oraz przetłaczanie za pomocą azotu, – układy hermetyzacji linii produkcyjnych i zbiorników magazynowych, – stosowanie wahadła gazowego podczas napełniania i opróżniania zbiorników, – wymianę nieszczelnych urządzeń lub ich części, – zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach powłoki ceramicznej lub teflonowej, malowanie rur, – w urządzeniach chłodniczych substancje nie będące substancjami zubożającymi warstwę ozonową, dopuszczonych przez Konwencję Wiedeńską i Protokół Montrealski. BAT 23 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT23.
	Technika	Opis	Rodzaj emisji	Stosowanie																					
1. Technika stosowania																									
a)	Ograniczenie liczby źródeł emisji	Obejmuje to: – zmniejszenie długości rur, – zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów, – stosowanie spawanych kształtek i połączeń, – stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów.	Emisje ulotne i nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.																					
b)	Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności	Urządzenia o wysokim poziomie integralności obejmują między innymi: – zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – pompy/sprężarki/mieszadła magnetyczne lub we wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową, – certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z techniką określoną w lit. e), – zamknięty system pobierania próbek. Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania: – emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub – emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub – wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów). Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu.	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.																					

c)	Gromadzenie emisji rozproszonych i oczyszczanie gazów wylotowych	Gromadzenie emisji rozproszonych LZO (np. z uszczelnień sprężarek, odpowietrzników i przewodów do oczyszczania) i przesyłanie ich w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emisje ulotne i nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone: -w przypadku istniejących zespołów urządzeń, lub -ze względu na kwestie bezpieczeństwa (np. unikanie stężeń zbliżonych do dolnej granicy wybuchowości).
2. Inne techniki				
d)	Ułatwianie dostępu lub działań w zakresie monitorowania	Aby ułatwić realizację działań w zakresie konserwacji lub monitorowania, ułatwia się dostęp do potencjalnie nieszczelnych urządzeń, np. przez instalowanie platform, oraz wykorzystuje się bezzałogowe statki powietrzne do celów monitorowania.	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
e)	Dokręcanie	Obejmuje to: – dokręcanie uszczelkek przez pracowników wykwalifikowanych zgodnie z normą EN 1591-4 oraz stosowanie wyznaczonego naprężenia uszczelki (np. obliczonego zgodnie z normą EN 1591-1), – instalowanie szczelnych zakrętek na otwartych końcach, – stosowanie kołnierzy wybranych i zamontowanych zgodnie z normą EN 13555.	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne
f)	Wymiana nieszczelnych urządzeń lub części	Obejmuje to wymianę: – uszczelkek, – elementów uszczelniających (np. pokrywy zbiornika), – materiałów uszczelniających (np. materiału uszczelniającego trzpień zaworu lub sznura uszczelniającego).	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne
g)	Przegląd i aktualizacja struktury procesu	Obejmuje to: – ograniczenie stosowania rozpuszczalników lub stosowanie rozpuszczalników o niższej lotności, – ograniczenie powstawania produktów ubocznych zawierających LZO, – obniżenie temperatury roboczej, – obniżenie zawartości LZO w produkcie końcowym.	Emisje nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
h)	Przegląd i aktualizacja warunków eksploatacji	Obejmuje to: – zmniejszenie częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników, – zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do	Emisje nieulotne	Zastosowanie ogólne

		materiałów mających kontakt z urządzeniem.			
i)	Stosowanie systemów zamkniętych	Obejmuje to: - wyrównywanie ciśnień oparów (zob. sekcja 1.4.3), - systemy zamknięte do rozdzielania fazy stałej/ciekłej i fazy ciekłej/ciekłej, - systemy zamknięte służące do czyszczenia, - zamknięte systemy kanalizacyjne lub oczyszczalnie ścieków, - zamknięte systemy pobierania próbek, - zamknięte obszary magazynowania. Gazy wylotowe z systemów zamkniętych są przesyłane w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emisje nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne lub kwestie bezpieczeństwa.	
j)	Stosowanie technik w celu zminimalizowania emisji pochodzących z powierzchni	Obejmuje to: - instalowanie systemów zbierania oleju na otwartych powierzchniach, - okresowe odtłuszczanie otwartych powierzchni (np. usuwanie pływającej materii), - instalowanie na otwartych powierzchniach elementów pływających zapobiegających parowaniu, - oczyszczanie strumieni ścieków w celu usunięcia LZO i przesłania LZO w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11), - instalowanie pływających pokryw dachowych na zbiornikach, - stosowanie zbiorników o nieruchomej pokrywie dachowej połączonych z układem oczyszczania gazów odlotowych.	Emisje nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	

1.1.4.4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników

Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji rozproszonych do powietrza LZO pochodzących ze stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników

Parametr	BAT-AEL (wartość procentowa wkładów rozpuszczalników) (średnia roczna) ⁽¹⁾
Emisje rozproszone LZO	≤ 5 %

⁽¹⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do zespołów urządzeń, w przypadku których całkowite roczne zużycie rozpuszczalników jest niższe niż 50 ton.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 20, BAT 21 i BAT 22.

BAT 24 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin.

W ramach BAT należy monitorować stężenie TVOC w produktach poliolefinowych z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy poliolefin wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji poliolefin.

BAT 25 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej, o ile mają zastosowanie.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji poliolefin.
BAT 26 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji polichlorku winylu (PVC).
BAT 27 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). W ramach BAT należy monitorować stężenie pozostałości chlorku winylu w zawieszinie PVC/lateksie z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy polichlorku winylu wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji polichlorku winylu (PVC).
BAT 28 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać chlorek winylu z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie wykorzystywać odzyskany chlorek.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji polichlorku winylu (PVC).
BAT 29 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza chlorku winylu pochodzące z odzysku chlorku winylu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji polichlorku winylu (PVC).
BAT 30 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby ograniczyć emisje chlorku winylu do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji polichlorku winylu (PVC).
BAT 31 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji gum syntetycznych. W ramach BAT należy monitorować stężenie TVOC w gumach syntetycznych z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy gumy syntetycznej wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji gum syntetycznych.
BAT 32 Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji gum syntetycznych.
BAT 33 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2.
BAT 34 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy CS2 i H2S wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać CS2 za pomocą techniki określonej w lit. a) lub lit. b) lub kombinacji techniki określonej w lit. c) z techniką lub technikami określonymi w lit. a) lub b), podanymi poniżej, oraz ponownie wykorzystywać CS2 albo stosować technikę określoną w lit. d).	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2.
BAT 35 Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2. Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CS2 i H2S, w ramach BAT należy	Nie dotyczy – zakład nie prowadzi procesu produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2.

stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.					Nie dotyczy.
BAT36 Piece procesowe/nagrzewnice					
Aby zapobiec emisjom zorganizowanym do powietrza CO, pyłu, NOX i SOX lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych poniższych technik lub ich kombinację.					
Technika		Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	
Techniki podstawowe					
a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta obejmuje przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego z uwzględnieniem ogólnego bilansu węglowodorów.	NOx, SOx, pył	Przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego może być ograniczone przez konstrukcję palników w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic.	
b)	Palnik o niskiej emisji NOx	Zob. sekcja 1.4.1.	NOx	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na ich konstrukcję.	
c)	Zoptymalizowane spalanie	Zob. sekcja 1.4.1.	CO, NOx	Zastosowanie ogólne	
Techniki wtórne					
d)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SOx, pył	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni.	
e)	Filtr tkaninowy lub filtr absolutny	Zob. sekcja 1.4.1.	Pył	Nie ma zastosowania, gdy spalanie obejmuje wyłącznie paliwa gazowe.	
f)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NOx	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni.	
g)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NOx	Zastosowanie tej techniki do istniejących pieców procesowych/nagrzewnic może być ograniczone ze względu na zakres temperatur (800–1 100 °C) i czas przebywania, którego wymaga reakcja.	

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. poz. 138), Zakład został

zakwalifikowany do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Z analizy dokumentów referencyjnych oraz konkluzji BAT wynika, że dzięki zastosowaniu odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych, zasad magazynowania substancji niebezpiecznych oraz nadzoru nad procesami technologicznymi w instalacji i prowadzeniu monitoringu emisji zanieczyszczeń emitowanych do środowiska, ryzyko wpływu instalacji na środowisko zostanie ograniczone.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska tj.: dokumentów referencyjnych, natomiast do przestrzegania wymagań zawartych w konkluzjach WGC zobowiązano Prowadzącego instalację od 12 grudnia 2026 r. w punktach II i VI niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbową w wys. 1005,00 zł
uiszczoną w dniach 5.04.2024 r., 24.06.2024 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423


Zup. MARSZAŁK WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Pełnomocnik Pan Marek Benedykciński Eko-Projekt Sp. z o.o. S.k., ul. Grochowska 19/1, 60-277 Poznań
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

