

OS-I.7222.58.1.2013.DW

Rzeszów, 2014-07-10

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.);
- art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 1a, 1b, 1d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.);
- § 2 oraz załącznika nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031);
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2014r., poz. 112),
- § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 7, § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Doświadczalnego „ORGANIKA” Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna z dnia 11 marca 2013r. (data wpływu: 19 kwietnia 2014r.) z uzupełnieniami, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 marca 2007r., znak ŚR.IV-6618/30/06/07, udzielającej Zakładowi Doświadczalnemu „ORGANIKA” Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz środków ochronny roślin przy zastosowaniu procesów chemicznych o całkowitej wydajności wynoszącej maksymalnie 1731 Mg produktów rocznie

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 marca 2007r., znak ŚR.IV-6618/30/06/07, udzielającej Zakładowi Doświadczalnemu „ORGANIKA” Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz środków ochrony roślin przy zastosowaniu procesów chemicznych o całkowitej wydajności wynoszącej maksymalnie 1731 Mg produktów rocznie, w następujący sposób:

I.1. Akapit po słowie orzekam otrzymuje brzmienie:

„udzielam Zakładowi Doświadczalnemu „ORGANIKA” Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna, REGON 690325153, NIP 8160002650 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej oraz środków ochrony roślin przy zastosowaniu procesów chemicznych o całkowitej wydajności wynoszącej maksymalnie 3654 Mg produktów rocznie i ustalám”

I.2. Punkty od I do XII otrzymują brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością realizowaną w instalacji będzie:

- wytwarzanie przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej,
- wytwarzanie przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej,
- wytwarzanie przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin lub produktów biobójczych.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Parametry instalacji

W skład instalacji będą wchodzić m.in.:

I.2.1.1. Zestaw do formulacji środków ochrony roślin – reaktor $V=4\text{ m}^3$, reaktor stabilizacji $V=4\text{ m}^3$, mieszalnik $V=1,6\text{ m}^3$ z lejem zasypowym, filtr ciśnieniowy $V=300\text{ dm}^3$, pompa membranowa, 2 pompy wirowe, absorber szklany $V=100\text{ dm}^3$. Wydajność nominalna: 2700 Mg/rok. Zanieczyszczenia do powietrza będą wprowadzane do powietrza poprzez absorber wodny emitorem E6. Wody z zaabsorbowaną aminą zawracane będą do procesu produkcyjnego.

I.2.1.2. Zestaw do produkcji Stabilizatora MCPA-DMA – reaktor $V=1,25\text{ m}^3$, pompa membranowa, pompa wirowa, miernik szklany chlorku chloroacetylenu $V=100\text{ dm}^3$, miernik szklany roztworu dimetyloaminy $V=200\text{ dm}^3$, kontener – cysterna $V=9,0\text{ m}^3$, wymiennik ciepła. Wydajność nominalna: 200 Mg/rok. Zanieczyszczenia do powietrza będą wprowadzane do powietrza poprzez absorber wodny emitorem E3. Wody z zaabsorbowaną dimetyloaminą zawracane będą do procesu produkcyjnego.

I.2.1.3. Zestaw do produkcji Uniestrołu – reaktor estryfikacji $V=4\text{ m}^3$ z lejem zasypowym kwasów, skraplacz $F=1,5\text{ m}^2$, zbiornik destylatu zawodnionego metanolu, pompa, podgrzewacz metanolu, przegrzewacz par metanolu, zbiornik surowych estrów, destylator $V=1,6\text{ m}^3$, skraplacz estrów, odbieralnik przedgonów $V=200\text{ dm}^3$, odbieralnik frakcji właściwej estrów $V=1000\text{ dm}^3$, kolumna destylacji metanolu, pompa dozowania metanolu. Wydajność nominalna: 200 Mg/rok. Zanieczyszczenia do powietrza będą wprowadzane do powietrza emitorem E8 i poprzez skraplacz emitorem E2. Skroplony metanol zawracany będzie do procesu produkcyjnego.

I.2.1.4. Zestaw do produkcji estrów kwasów organicznych – reaktor estryfikacji $V=4000\text{ dm}^3$ z lejem zasypowym kwasów, skraplacz $F=3\text{ m}^2$, pompa, destylator $V=3200\text{ dm}^3$, skraplacz 5 m^2 , odbieralnik destylatu $V=1000\text{ dm}^3$, filtr workowy. Wydajność nominalna: 400 Mg/ rok. Zanieczyszczenia do powietrza będą wprowadzane do powietrza emitorem E4 i poprzez skraplacz emitorem E1. Odebrany destylat zawracany jest do procesu produkcyjnego.

I.2.1.5. Zestaw do produkcji koncentratów do fosforanowania – reaktor $V=2500\text{ dm}^3$, chłodnica, absorber $V=200\text{ dm}^3$, pompa membranowa. Wydajność nominalna: 150 Mg/rok. Zanieczyszczenia do powietrza będą wprowadzane do powietrza poprzez absorber wodny emitorem E5. Wody z zaabsorbowanym tlenkiem azotu zawracane będą do procesu produkcyjnego.

I.2.1.6. Zestaw do produkcji Polluxu 6 i Polluxu 7 – reaktor – mieszalnik $V=1\text{ m}^3$, miernik szklany $V=80\text{ dm}^3$, pompa wirowa, pompa próżniowa. Wydajność nominalna: 4 Mg/ rok. Zanieczyszczenia z procesu będą kierowane do hali produkcyjnej.

Wszystkie urządzenia umieszczone będą na szczelnej zmywalnej posadzce, zapewniającej spływ wszystkich ścieków przemysłowych bezpośrednio do urządzeń kanalizacyjnych. Utrzymywany będzie odpowiedni zapas sorbentów i sprzętu do zabezpieczenia i likwidacji rozlewów.

I.2.2. Zbiorniki magazynowe

Dla potrzeb instalacji eksploatowane będą zbiorniki magazynowe ustawione na szczelnej misie przeciwrozlewczej o wymiarach $5 \times 18\text{ m}$ i pojemności 99 m^3 .

I.2.2.1. Zbiorniki stojące o pojemności 32 m^3 każdy do okresowego magazynowania środków ochrony roślin, będą wykonane z blachy kwasoodpornej, wyposażone we właz o średnicy $0,6\text{ m}$, umiejscowiony ok. $0,5\text{ m}$ nad ziemią, a w pokrywie górnej będzie zamontowane odpowietrzenie o średnicy $0,05\text{ m}$, zamknięte zaworem oddechowym. Oba zbiorniki będą zaizolowane termicznie wełną mineralną pod blachą aluminiową.

I.2.2.2. Zbiornik pośredni leżący o pojemności $9,0\text{ m}^3$ do okresowego przechowywania dimetyloaminy. Zbiornik wykonany będzie ze stali węglowej,

z dnami wypukłymi i wyposażony w odpowietrzenie o średnicy 0,3 m połączone z płuczką o pojemności 200 dm³ wypełnioną rozcieńczonym kwasem siarkowym, w którym następuje absorpcja oparów dimetyloaminy w czasie napełniania. Zbiornik będzie napełniany rurociągiem o średnicy 0,04 m, połączonym na stałe ze zbiornikiem magazynowym, należącym do Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie. Napełnianie zbiornika będzie się odbywało przy wykorzystaniu pompy pneumatycznej.

I.2.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.3.1. Formułacja środków ochrony roślin

Proces formułowania środków ochrony roślin polegał będzie na sporządzeniu w reaktorze zawiesiny kwasów organicznych (substancji czynnych) a następnie dozowaniu do niej aminy, emulgatorów, surfaktantów i innych środków modyfikujących. Proces reagowania składników zachodził będzie w temperaturze 20–45 °C. Następnie produkt będzie filtrowany i kierowany do magazynowania w zbiorniku lub konfekcjonowany do paletopojemników. Opary z reaktora kierowane będą do powietrza poprzez absorber wodny, z którego wody z zaabsorbowaną aminą zawracane będą do procesu produkcyjnego.

I.2.3.2. Produkcja Stabilizatora MCPA-DMA

Proces produkcji Stabilizatora będzie prowadzony w reaktorze w temperaturze 10 – 25 °C (reakcja wymaga intensywnego chłodzenia) i będzie polegał na dozowaniu chlorku chloroacetylu do wodnego roztworu dimetyloaminy. Następnie Stabilizator będzie spuszczaany do kontenerów o pojemności 1 m³, stanowiących opakowanie handlowe i kierowany do magazynu wyrobów. Opary z reaktora kierowane będą do powietrza poprzez absorber wodny, z którego wody z zaabsorbowaną dimetyloaminą zawracane będą do procesu produkcyjnego.

I.2.3.3. Produkcja Uniestrolu

Proces produkcji Uniestrolu będzie prowadzony w reaktorze w temperaturze 90 – 140 °C i będzie w pierwszym etapie polegał na dwustopniowej estryfikacji. I stopień estryfikacji polegał będzie na dozowaniu kwasów dikarboksylowych i stężonego siarkowego do nadmiaru metanolu. W II stopniu estryfikacji przez reagującą warstwę cieczy przepuszczane będą opary metanolu. Po zakończeniu pierwszego etapu produkcji nadmiar metanolu będzie oddestylowywany z mieszaniny reakcyjnej. W drugim etapie produkcji Uniestrolu prowadzona będzie neutralizacja mieszaniny roztworem ługu sodowego i przemywanie jej wodą przemysłową. Trzeci i ostatni etap polegał będzie na destylacji próżniowej. Następnie Uniestrol z odbieralnika będzie rozlewany do opakowań handlowych i kierowany do magazynu wyrobów gotowych. Opary z reaktora i wydmuchu pompy próżniowej z destylacji kierowane będą do powietrza poprzez skraplacze, z których skroplony metanol zawracany będzie do procesu produkcyjnego. Ścieki zawierające resztki nieprzereagowanych surowców i produktu będą kierowane do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” SA w Nowej Sarzynie.

I.2.3.4. Produkcja estrów 2-etyloheksylowych kwasów organicznych

Produkcja estrów kwasów organicznych polegać będzie na sporządzeniu mieszaniny kwasu organicznego z alkoholem 2-etyloheksylowym oraz mieszaniną ksylenów. Po dodaniu katalizatora, a następnie podgrzaniu całości do temperatury ok. 85°C prowadzona będzie reakcja estryfikacji z wydzielaniem wody, która będzie oddestylowywana wraz z nadmiarem alkoholu oraz ksylenami. W trakcie przebiegu estryfikacji reaktor podgrzewany będzie do temp. ok. 150°C.

Po zakończeniu reakcji estryfikacji pod zmniejszonym ciśnieniem w temp. do 150°C prowadzona będzie destylacja. Odebrany destylat zawracany będzie do produkcji estrów, natomiast pozostałość będzie filtrowana i konfekcjonowana.

I.2.3.5. Produkcja koncentratów do fosforanowania.

Proces produkcji koncentratów do fosforanowania prowadzony będzie w reaktorze w temperaturze nieprzekraczającej 90°C i polegać będzie na sporządzeniu mieszaniny kwasu azotowego i ortofosforowego, w której roztwarzana będzie biel cynkową. Po dodaniu całości tlenku cynku zawartość reaktora mieszana będzie przez ok. 2 godziny. W kolejnym etapie procesu dodawany będzie azotan niklu i azotan miedzi (przyspieszacz fosforanowania). Mieszaninę dalej wygrzewa się przez ok. godzinę, po czym dodawana będzie woda w celu doprowadzenia do odpowiedniego stężenia roztworu. Otrzymany produkt poddawany będzie analizie, a następnie konfekcji. Opary z reaktora kierowane będą do powietrza poprzez absorber wodny, z którego wody z zaabsorbowanym tlenkiem azotu zawracane będą do procesu produkcyjnego.

I.2.3.6. Produkcja Polluxu 6 i Polluxu 7

W pierwszym etapie proces produkcji polegał będzie na wytworzeniu półproduktu – benzylidenoacetonu. Produkcja benzylidenoacetonu będzie prowadzona w reaktorze w temperaturze pokojowej i będzie polegała na reakcji benzaldehydu i acetonu w środowisku wodnym w obecności katalizatora przez 2,5 h. Po zakończonej syntezie mieszanina będzie zubożana kwasem solnym. Dalej po rozdzieleniu się faz – warstwa wodna będzie spuszczana i traktowana jako ściek a warstwa organiczna przemywana wodą. Opary z reaktora kierowane będą do hali bez zastosowania urządzeń ograniczających emisję zanieczyszczeń do powietrza. Ścieki zawierające resztki nieprzereagowanych surowców i produktu będą kierowane do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie.

W drugim etapie produkcji Polluksów poszczególne składniki będą mieszane w reaktorze w odpowiednich proporcjach przez około 30 min. w temperaturze pokojowej a następnie konfekcjonowane i kierowane do magazynowania.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów

Tabela Nr 1

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Dopuszczalna emisja [kg/h]
Produkcja substancji organicznych				
1.	E1	Reaktor estryfikacji kwasów organicznych	ksylen	0,0902
2.	E2	Reaktor – proces produkcji Uniestrolu	metanol	0,3204
3.	E3	Reaktor – proces produkcji Stabilizatora	dimetyloamina	0,068
4.	E4	Pompa próżniowa- proces produkcji estrów 2-etyloheksylowych kwasów organicznych	ksylen	2,9286
5.	E8	Pompa próżniowa – proces produkcji Uniestrolu	metanol (alkohol metylowy)	0,0092
Produkcja substancji nieorganicznych				
6.	E5	Reaktor – proces produkcji koncentratów do fosforanowania	tlenki azotu	0,0926

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela Nr 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Produkcja substancji organicznych		
1.	Metanol	0,962
2.	Dimetyloamina	0,196
3.	Ksylen	10,767
Produkcja substancji nieorganicznych		
4.	Tlenki azotu	0,166

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej oraz zabudowy zagrodowej zlokalizowanej na kierunku południowo-zachodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.0055 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.0045 dB(A).

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 3

Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	Prowadzone syntezy, likwidacja wycieków	MCPA, MCPP, 2,4-D, tlenek cynku, zużyty węgiel aktywny, pozostałości kwasu glutarowego, bieli cynkowej i substancji aktywnych z produkcji środków ochrony roślin, oksyetylenowane aminy tłuszczowe, substancje nierozpuszczalne w wodzie. Odpad stały, drażniący, szkodliwy, żrący, uczulający, ekotoksyczny	1,1
07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Czyszczenie kanalizacji i studzienek	Piasek, wytrącenia, zawiesina związków organicznych i nieorganicznych. Odpad stały, w formie uwodnionych szlamów, szkodliwy ekotoksyczny	7,0
07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne	Pozostałość kubowa z destylacji Uniestrolu i estrów fenoksykwasów oraz syntez doświadczalnych	Alkohol metylowy, 2-etyloheksylowy, smoły i popioły z destylacji, sole wanadu i miedzi, estry dimetylowe kwasów dikarboksylowych, estry 2-etyloheksylowe kwasu MCPA, MCPP, MPPP-P i 2,4-D. Odpad ciekły, łatwopalny, drażniący, szkodliwy, ekotoksyczny	8,0
07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Produkcja Uniestrolu, estrów 2-etyloheksylowych kwasów MCPA, MCPP, MCPP-P, 2,4-D, syntezy doświadczalne	Alkohol metylowy, 2-etyloheksanol, ksilen. Odpad płynny, półpłynny, stały lub w formie bezwodnych szlamów drażniący, szkodliwy, żrący, uczulający, ekotoksyczny	1,0

07 04 10*	Inne sorbenty i osady pofiltracyjne	Prowadzone syntezy, syntezy doświadczalne czyszczenie studzienek i osadników	Fosfoniany, kwasy karboksylowe i pochodne, tlenki cynku, alkohole, azotany niklu i miedzi. Odpad płynny półpłynny, stały lub w formie bezwodnych szlamów zawierających estry kwasów karboksylowych, szkodliwy, drażniący, żrący, uczulający, ekotoksyczny	2,0
07 04 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	Z produkcji środków ochrony roślin	Folia PE, worki PE, papier, zanieczyszczone fenoksykwasami, kwasami karboksylowymi i związkami z grupy fosfonianów oraz innymi substancjami czynnymi Odpad stały zanieczyszczone kwasami organicznymi i środkami ochrony roślin, drażniący, żrący, ekotoksyczny	5,0
13 02 05*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje z urządzeń produkcyjnych	Węglowodory z solami metali, sulfoniany, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sód, magnez, fosfor, siarkę, azot. Kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, WWA, żywice, asfalteny związki chloru. Odpad ciekły o ciemnej barwie, podwyższonej lepkości, toksyczny, ekotoksyczny	0,025
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady opakowaniowe z po surowcach chemicznych	PE, PP, celuloza, włókna organiczne, stal, żelazo, aluminium. Odpad stały, łatwopalny, drażniący,	20
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Z bieżącej działalności produkcyjnej i pomocniczej	Bawełna, włókna naturalne i sztuczne. Odpad stały, drażniący, szkodliwy	0,2

16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 12	Zużyte źródła światła z oświetlania pomieszczeń produkcyjnych	Szkło (krzemionka), elektrody metalowe, rtęć. Odpad stały, szkodliwy toksyczny	0,01
16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym ich mieszaniny chemikaliów analitycznych i laboratoryjnych	Kontrola jakości wyrobów w laboratorium, prace badawczo-rozwojowe	Mieszaniny kwasów nieorganicznych i zasad, aceton, ksylen, roztwory poanalityczne, elementy, barwniki. Odpad stały lub ciekły, łatwopalny, szkodliwy, drażniący, żrący, uczulający, ekotoksyczny	0,1
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte baterie akumulatorowe	PET, żywice silikonowe, tlenki ołowiu, elektrolit (r-r kwasu siarkowego) Odpad stały lub ciekły, łatwopalny, szkodliwy, drażniący, żrący, uczulający, ekotoksyczny.	0,03
17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	Remonty aparatury technologicznej i obiektów budowlanych, wymiana wypełnień kolumn destylacyjnych	Beton, cegła, ceramika, żywice, cement, margiel, wapień, keramzyt, kwarcyt. Odpad stały, drażniący.	3,0
RAZEM				47,469

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela Nr 4

Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość Mg/rok
08 01 99	Inne nie wymienione odpady	Zabezpieczenie instalacji i konstrukcji	Żywica silikonowa, żywica epoksydowa, szkło wodne potasowe, lateks, kauczuk, polioctan winylu, żywica akrylowa. Odpad stały.	0,02
12 01 01	odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Prace warsztatowo-remontowe	Żelazo i jego stopy, stal nierdzewna, aluminium, miedź. Odpad stały.	0,05

12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Prace warsztatowo-remontowe (szlifowanie i czyszczenie powierzchni)	Masa tarcz szlifierskich (krzemionka i tlenki krzemu, tlenki glinu, tlenki żelaza). Odpad stały.	0,01
12 01 13	Odpady spawalnicze	Prace spawalnicze	Stal węglowa z elementami ze stali nierdzewnej, żużel, dodatki stopowe. Odpad stały.	0,002
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Konfekcja wyrobów	Celuloza i papier. Odpad stały.	1,5
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Konfekcja wyrobów	Tworzywa sztuczne (PE, PP, PET i in.). Odpad stały.	7,0
15 01 03	Opakowania z drewna	Konfekcja wyrobów	Celuloza, lignina, skrobia, włókna organiczne. Odpad stały.	3,5
15 01 04	Opakowania z metali	Konfekcja wyrobów gotowych	Stal i jej stopy. Odpad stały.	20,0
15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania z działalności laboratorium (butelki, balony) nie zawierające substancji niebezpiecznych	Krzemionka. Węglan sodowy, węglan potasowy, saletry, barwniki Odpad stały.	0,05
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Obsługa maszyn i urządzeń	Bawełna, włókna naturalne i sztuczne. Odpad stały.	0,2
16 01 03	Zużyte opony	Wymiana w pojazdach sam. i innych maszynach roboczych	Kauczuk, sadza, krzemionka, oleje, żywice, siarka. Odpad stały.	0,05
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wymiana w maszynach i urządzeń	PET, HDPE, LDPE, PTFE tworzywa sztuczne pochodzenia naturalnego – np. galalit, stopy metali, stal, aluminium, miedź. Odpad stały.	0,02

16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Wymiana w maszynach i urządzeń	PET, HDPE, LDPE, PTFE tworzywa sztuczne pochodzenia naturalnego – np. galalit, stopy metali, stal, aluminium, miedź. Odpad stały.	0,1
RAZEM				32,502

II.4. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.4.1. Ścieki przemysłowe

II.4.1.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z instalacji wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych tj. do kanalizacji Zakładów Chemicznych „Organika - Sarzyna” S.A.

$$Q_{\max} = 4\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

II.4.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach z instalacji wprowadzanych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych tj. do kanalizacji Zakładów Chemicznych „Organika - Sarzyna” S.A.:

Tabela Nr 5

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka wskaźnika	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	Indeks fenolowy	mg/l	15
2.	Odczyn	pH	6,0 – 9,0
3.	ChZT	mgO ₂ /l	10 000
4.	Chlorki	mgCl/l	suma 1 500
5.	Siarczany	mgSO ₄ /l	
6.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	200
7.	Fosfor ogólny	mgP/l	5,0
8.	Chlor wolny	mgCl ₂ /l	1,0
9.	Chlor całkowity	mgCl ₂ /l	4,0
10.	Zawiesiny ogólne	mg/l	500
11.	Cynk	mg/l	5,0
12.	Nikiel	mg/l	1,0
13.	Substancje powierzchniowo czynne – detergenty anionowe	mg/l	15,0
14.	Substancje powierzchniowo czynne – detergenty niejonowe	mg/l	20,0
15.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	15,0
16.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15,0

II.4.2. Wody opadowo-roztopowe

II.4.2.1. Wielkość odwadnianej powierzchni: 0,435 ha.

II.4.2.2. Najwyższe dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń w wodach opadowo-roztopowych odprowadzanych z terenu instalacji wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w poniższej tabeli:

Tabela Nr 6

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1.	substancje ropopochodne	mg /dm ³	15
2.	zawiesiny ogólne	mg/ dm ³	100

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie uruchomienie i zatrzymanie instalacji.

III.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie:

- produkcja substancji organicznych 1265 h/rok,
- produkcja substancji nieorganicznych 225 h/rok,
- produkcja środków ochrony roślin 3500 h/rok.

III.3. Emisje substancji i energii do środowiska w czasie uruchamiania i zatrzymania instalacji nie będą przekraczać wartości ustalonych jak dla normalnej pracy instalacji określonych w punkcie II niniejszej decyzji.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela Nr 8

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1	E1	9,0	0,04	0,5	290	5200
2	E2	9,0	0,04	0,5	290	2920

3	E3	15,0	0,05	1,5	290	2880
4	E4	15,0	0,12	3,3	290	3500
5	E5	15,0	0,05	11,4	290	1800
6.	E8	15,0	0,12	3,3	290	2920

IV.1.2. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela Nr 9

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń
1	E1	Reaktor estryfikacji kwasów organicznych	skraplacz
2	E2	Reaktor – proces produkcji Uniestrolu	skraplacz F= 3,5 m ³
3	E3	Reaktor – proces produkcji Stabilizatora	adsorber wody V = 80 dm ³
4	E5	Reaktor – proces produkcji koncentratów do fosforanowania, chlorku manganu, azotanu manganu, octan manganu, azotan miedzi	absorber wodny o poj. 200 dm ³ , skraplacz
5	E6	Reaktor formulacji środków ochrony roślin	absorber wodny o poj. 100 dm ³

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

Tabela Nr 10

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Wysokość zawieszania źródła nad poziomem terenu [m npt]/ wymiary budynku [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	Hala produkcyjna	B1	30,0 x 12,0 x 15,0	16	8
Źródła typu „PUNKTOWE”					
2.	Pompa na misie zbiornikowej typu KS-7 z silnikiem o mocy 7,5 kW	P1	0,0	16	8
3.	Wentylatory wyciągowe typu WOX-63 o mocy 2,2 kW – sztuk 2 – północna strona budynku produkcyjnego	P2-P3	6,5	16	8

4.	Wentylator wyciągowy typu WWOax o mocy 2,2 kW – sztuk 2 – dach budynku produkcyjnego	P4	13,5	16	8
----	--	-----------	------	----	---

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 11

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	W sposób selektywny, w szczelnych opakowaniach (pojemnikach) oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
2.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	W sposób selektywny, w szczelnych opakowaniach (pojemnikach) oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
3.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne	W sposób selektywny, w szczelnych opakowaniach (pojemnikach) oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
4.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	W sposób selektywny, w szczelnych opakowaniach (pojemnikach) oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
5.	07 04 10*	Inne sorbenty i osady pofiltracyjne	W sposób selektywny, w szczelnych opakowaniach (pojemnikach) oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
6.	07 04 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	W sposób selektywny, w związanych pakietach oznaczonych nazwą i kodem odpadu, w magazynie odpadów
7.	13 02 05*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	W sposób selektywny, w szczelnych pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym pomieszczeniu w magazynie odpadów
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 12	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym ich mieszaniny chemikaliów analitycznych i laboratoryjnych	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W sposób selektywny, w szczelnych opakowaniach (pojemnikach) oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
13.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela Nr 12

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	08 01 99	Inne nie wymienione odpady	W sposób selektywny, w szczelnych opakowaniach (pojemnikach) oznaczonych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów

2.	12 01 01	odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	W sposób selektywny, pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 1
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W sposób selektywny, pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 1
4.	12 0113	Odpady spawalnicze	W sposób selektywny, pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 1
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W sposób selektywny w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 2
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 2
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 3
8.	15 01 04	Opakowania z metali	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 3
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu w SMO (stanowisko magazynowania odpadów) Nr 1
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W sposób selektywny, w pojemnikach, w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów
11.	16 01 03	Zużyte opony	W sposób selektywny w wyznaczonym i przystosowanym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w w magazynie odpadów

12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W sposób selektywny, w pojemnikach, w wyznaczonym i przystosowanym miejscu w w magazynie odpadów
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W sposób selektywny, w pojemnikach, w wyznaczonym i przystosowanym miejscu w obiektach ZDO

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 13

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
1.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	D10
2.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	D10
3.	07 04 08*	Inne pozostałości podestylacyjne	R2, D10
4.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecz macierzyste	D10
5.	07 04 10*	Inne sorbenty i osady pofiltracyjne	D10
6.	07 04 13*	Odpady stałe zawierające substancje niebezpieczne	D10
7.	13 02 05*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R1, D10
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	D10
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 12	R4, R5, R12, D10
11.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym ich mieszaniny chemikaliów analitycznych i laboratoryjnych	D9, D10
12.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6

13.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	D9, D10
-----	------------------	---	----------------

IV.3.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela Nr 14

Lp.	Kod	Nazwa i rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania
1.	08 01 99	Inne nie wymienione odpady	R12
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	R4, R12
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R4
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R12
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R12
8.	15 01 04	Opakowania z metali	R1, R12, R4
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5, R12
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	D5, R1, R2
11.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R5, R12
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R1, R4, R5, R12, D9
13.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R1, R4, R5, R12, D9

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Odpady poprodukcyjne gromadzone będą przy liniach produkcyjnych w podręcznych pojemnikach, a po ich wypełnieniu przewożone będą transportem wewnętrznym do właściwych miejsc magazynowania.

IV.3.3.2. Odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych, szczelnych pojemnikach, przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie agresywnych składników umieszczonego w nich odpadu.

IV.3.3.3. Wszystkie miejsca magazynowania będą:

- urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska,
- oznakowane,
- odpowiednio oświetlone,

- zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych,
- wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

IV.3.3.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone i szczelne.

IV.3.3.5. Wytworzone odpady wymienione w punkcie II.3. niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadające wymagane prawem zezwolenia.

IV.3.3.6. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności miejsc magazynowania wymienionych w punkcie IV.3 niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.3.7. Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenianiem się.

IV.3.3.8. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną i zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.3.3.9. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie miało powierzchnię 24 m² i wysokość 4 m. Podłoga będzie utwardzona, szczelna, ściany łatwospłukiwalne wykonane z cegły silikatowej. Pomieszczenie wyposażone będzie w materiały i środki gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

IV.3.4.1. Selektywne gromadzenie odpadów, co pozwoli na oddzielenie odpadów nadających się do przetwarzania od odpadów podlegających unieszkodliwieniu.

IV.3.4.2. Racjonalna gospodarka materiałowa przez zakup środków trwałych i surowców wysokiej jakości, posiadających dłuższą trwałość.

IV.3.4.3. Racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych oraz unikanie zakupów zbyt dużych partii surowców.

IV.3.4.4. Precyzyjne planowanie zużycia pod kątem prawidłowego zakupu materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość.

IV.3.4.5. Utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami, przede wszystkim w zakresie prawidłowego postępowania ze wszystkimi odpadami oraz ich segregacji i selektywnego gromadzenia, celem dalszego wykorzystania

IV.4.4. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

IV.4.4.1. Pobór wody na potrzeby sanitarno-bytowe i technologiczne instalacji będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego tj. Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie na podstawie umowy cywilno prawnej.

IV.4.4.2. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” SA w Nowej Sarzynie na podstawie umowy cywilnoprawnej

IV.4.4.3. Wody deszczowo-roztopowe

a/ Wody deszczowo-roztopowe z terenu położonego między budynkiem administracyjnym, łącznikiem socjalnym a halą produkcyjną wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych wód pochłoniczych Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie.

b/ Wody deszczowo-roztopowe z placu przy magazynie wyrobów gotowych i warsztatach wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych ścieków przemysłowych a następnie kierowane do kanalizacji Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” SA w Nowej Sarzynie.

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1. Maksymalna ilość produktów powstających w instalacji

Tabela Nr 15

Lp.	Rodzaj produktu	Jednostka	Wielkość produkcji
1.	Środki ochrony roślin	Mg/rok	2700
2.	Estry 2-etyloheksylowe kwasów organicznych	Mg/rok	400
3.	Stabilizator MCPA-DMA	Mg/rok	200
4.	Uniestrol	Mg/rok	200
5.	Koncentraty do fosforanowania	Mg/rok	150
6.	Pollux 6 i Pollux 7	Mg/rok	4

V.2. Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela Nr 16

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Kwas azotowy*	Mg/rok	70
2.	Kwas ortofosforowy*	Mg/rok	80
3.	Akrylan metylu*	Mg/rok	2
4.	Aldehyd octowy*	Mg/rok	2
5.	Biel cynkowa*	Mg/rok	30
6.	Azotan niklu*	Mg/rok	2
7.	Chlorek chloroacetylu*	Mg/rok	30
8.	Azotan miedzi*	Mg/rok	2
9.	Aminy*	Mg/rok	500
10.	Glikol dietylenowy*	Mg/rok	5
11.	Hydrochinon*	Mg/rok	1
12.	Kwas siarkowy stężony*	Mg/rok	4

13.	Kwasy dikarboksylowe*	Mg/rok	200
14.	Wodorotlenek sodu 100%*	Mg/rok	15
15.	Metanol*	Mg/rok	120
16.	2-etyloheksanol*	Mg/rok	200
17.	Kwasy organiczne *(substancje czynne)	Mg/rok	1400
18.	Ksylen*	Mg/rok	20
19.	Kwas p-toluenosulfonowy*	Mg/rok	10
20.	Surfaktanty, emulgatory, substancje, modyfikujące	Mg/rok	300
21.	Nadtlenek wodoru 50%*	Mg/rok	40
22.	Kwas octowy*	Mg/rok	10
23.	Kwas solny*	Mg/rok	1

*substancje niebezpieczne

V.3. Zużycie wody dla potrzeb instalacji

Tabela Nr 17

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Woda dla potrzeb przemysłowych	m ³ /rok	45 000

V.4. Zużycie czynników energetycznych

Tabela Nr 18

Lp.	Rodzaj wody	Jednostka	Pobór wody
1.	Energia cieplna w parze 6 atm	GJ /rok	5 000
2.	Energia elektryczna	MWh /rok	80
3.	Sprężone powietrze	m ³ /rok	80 000

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

Kontrola prowadzenia procesów produkcyjnych będzie odbywała się w oparciu o zatwierdzone przez Zarząd Spółki Instrukcję technologiczną i Instrukcję ruchową.

Do monitorowania procesów produkcyjnych stosowane będą następujące urządzenia: liczniki objętościowe zużycia wody i surowców, termometry rtęciowe, termometry manometryczne, manometry ciśnienia powietrza i cieczy, pehametry, wakuometry, mierniki ciśnienia, skalowane zbiorniki na substancje, wagi elektroniczne pomostowe.

Prowadzone będą pomiary i rejestracja dozowanych do procesów surowców i materiałów zgodnie z obowiązującymi instrukcjami technologicznymi. Monitorowanie parametrów technologicznych będzie prowadzone poprzez wykonywanie dla każdej szarży produkcyjnej prób i analiz laboratoryjnych, charakterystycznych dla danego procesu (szczegółowy wykaz prób i analiz określony

będzie w obowiązujących instrukcjach technologicznych). Kontrola czasu przebiegu procesów prowadzona będzie zgodnie z wytycznymi zawartymi w obowiązujących instrukcjach ruchowych.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1, E2, E3, E4, E5, E6, E8

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Ustaląm zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji

Tabela 19

Lp.	Nr emitora	Substancja zanieczyszczająca	Częstotliwość pomiarów
1.	E1	ksylen	1 raz do roku
2.	E2	metanol	1 raz do roku
3.	E4	ksylen	1 raz do roku
4.	E5	dwutlenek azotu	1 raz do roku
5.	E8	metanol	1 raz do roku

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami referencyjnymi, w przypadku ich braku dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy zagrodowej i zabudowy mieszkaniowo-usługowej będą prowadzone w punkcie PR zlokalizowanym na prostej łączącej najbliższy położony budynek w miejscowości Smycze w kierunku południowo-zachodnim od granic instalacji, pomiędzy ogrodzeniem terenów przemysłowych, a tym budynkiem o współrzędnych geograficznych :

- długość 50° 18' 37.41''

- szerokość 22° 18' 13.09''

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 10.

VI.3.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

VI.4. Monitoring poboru wody

VI.4.1. Pomiar zużycia wody dla instalacji będzie wykonywany w następujący sposób:

VI.4.1.1. Zużycie ilości wody zużywanej w instalacji będzie mierzone wodomierzem zainstalowanym na przyłączy wody w budynku produkcyjnym.

VI.4.1.2. Wyniki odczytów wodomierzy będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz na miesiąc.

VI.5. Monitoring ilości i jakości ścieków

VI.5.1. Punktem granicznym instalacji dla wprowadzania do obcych urządzeń kanalizacyjnych będą:

- a. dla ścieków przemysłowych - studzienka K1 zlokalizowana przy ogrodzeniu w części północno-wschodniej Zakładu,
- b. dla ścieków deszczowo-roztopowych –pierwsza komora osadnika ścieków S1 zlokalizowana od strony południowej budynku produkcyjnego.

VI.5.2. Kontrola ilości ścieków przemysłowych będzie odbywała się metodą pośrednią w oparciu o pomiar ilości pobieranej wody do celów przemysłowych.

VI.5.3. Wyniki odczytów będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz w miesiącu i przechowywane przez okres 5 lat.

VI.5.4. Kontrola jakości ścieków odprowadzanych z instalacji będzie odbywała się poprzez badanie wskazanych w niniejszej decyzji wskaźników z częstotliwością:

- a. dla ścieków przemysłowych – co najmniej co 6 miesięcy,
- b. dla ścieków deszczowo-roztopowych – co najmniej co pół roku.

VI.5.5. Punkty kontroli jakości ścieków przemysłowych zostaną oznakowane.

VI.5.6. Wyniki analiz jakości ścieków będą przechowywane przez okres 5 lat.

VI.5.7. Pomiary jakości ścieków będą wykonywane metodami opisanymi w przepisach szczególnych.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny uszkodzone urządzenie będzie niezwłocznie wymienione a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji instalacja lub jej część zostanie wyłączona z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

VIII.1. Środowisko gruntowo-wodne zabezpieczone będzie przez skutkami rozszczelnienia się zbiorników magazynowych poprzez usytuowanie zbiorników w tacach przeciwozlewnych o pojemności 99 m³.

VIII.2. Dla ochrony powietrza przed przedostawaniem się do niej zanieczyszczeń zastosowane będą urządzenia ochrony atmosfery takie jak absorbery wodne i skraplacze a zbiorniki magazynowe będą wyposażone w zawory oddechowe, przy czym zbiornik pośredni dla magazynowania dimetyloaminy będzie wyposażony w zawór odpowietrzający wypełniony rozcieńczonym kwasem siarkowym.

VII.3. Dla ochrony przed ewentualnym rozszczelnieniem zbiorników w wyniku działania wysokich temperatur będą zaizolowane wełną mineralną pod blachą aluminiową.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Prowadzone będzie efektywne zużycie wody poprzez:

- a. prowadzenie monitoringu zużywanej wody,
- b. regularne kontrole sieci wodociągowej pozwalające na szybkie wykrycie ewentualnych nieszczelności,
- c. funkcjonowanie zamkniętego obiegu wody chłodzącej wykorzystywanej do celów technologicznych.

IX.2. Co najmniej dwa razy w roku (wiosna, jesień) oraz każdorazowo po deszczach nawalnych lub przy wypełnieniu 2/3 części osadowej będą czyszczone studzienki kanalizacyjne.

IX.3. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.4. Prowadzony będzie rejestr wykonywanych prac konserwacyjnych oraz remontowych związanych z eksploatacją sieci kanalizacyjnych.

IX.5. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację, instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

IX.6. Zakup surowców będzie prowadzony ściśle pod zaplanowaną produkcję z uwzględnieniem programu badań rynkowych.

IX.7. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.8. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.9. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii.

IX.10. Zbiorniki magazynowe umieszczone będą w tacach zabezpieczających przed niekontrolowanym wyciekami o pojemności 99 m³.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżnione i wyczyszczone, wszystkie obiekty i urządzenia będą zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych oraz wynikających z dokumentów referencyjnych BREF.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Surowce do produkcji będące w opakowaniach jednostkowych będą transportowane z magazynów wchodzących w skład instalacji przy pomocy wózków widłowych ręcznych lub mechanicznych wyznaczonymi drogami transportowymi.

XII. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania poszczególnych warunków, zapisy decyzji obowiązują z chwilą, gdy decyzja stanie się ostateczna.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Pismem z dnia 11 marca 2013 r., (data wpływu: 19 kwietnia 2013r.) wraz z uzupełnieniami z dnia 3 października 2013r., z dnia 18 grudnia 2013r., z dnia 26 marca 2014r. oraz z dnia 2 lipca 2014r. Zakład Doświadczalny „ORGANIKA” Sp. z o. o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna zwrócił się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 marca 2007r., znak: ŚR.IV-6618/30/06/07, udzielającej Zakładowi Doświadczalnemu „Organika” Sp. z o.o., ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz środków ochrony roślin przy zastosowaniu procesów chemicznych o całkowitej wydajności wynoszącej maksymalnie 1731 Mg produktów rocznie.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 227/2013.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie pkt 4 ppkt 1, 2 i 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja służąca do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej oraz środków ochrony roślin lub produktów biobójczych.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 1 lit a, b i d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397ze zm.) do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 26 kwietnia 2014r., znak: OS-I.7222.58.1.2013.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców i emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z powyższym wezwano Spółkę do uiszczenia opłaty rejestracyjnej od złożonego wniosku oraz o uzupełnienie przedłożonej dokumentacji w zakresie wymagań zawartych w art. 184 i 208 ustawy Poś. Po otrzymaniu potwierdzenia wpłaty ww. opłaty z dnia 29 maja 2013r. oraz uzupełnionego wniosku (data wpływu: 3 października 2013r.) ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (5-26 listopada 2013r.) na tablicach ogłoszeń: Zakładu Doświadczalnego „ORGANIKA” Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie, Urzędu Miasta i Gminy w Nowej Sarzynie oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna uzupełnionego wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 15 października 2013r., znak: OS-I.7222.58.1.2013.DW wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 15 listopada 2013r. i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie gospodarowania odpadami, emisji hałasu do środowiska oraz emisji zanieczyszczeń do powietrza. W szczególności należało uzupełnić sposoby zagospodarowania odpadów zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. (Dz. U. z 2013r., poz.21) oraz dokonać szczegółowego opisu miejsc magazynowania odpadów. Ponadto należało dołączyć pełne wydruki komputerowe zawierające obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu oraz ujednolicić treść przedstawionych informacji dotyczących sposobu monitorowania emisji hałasu do środowiska. Uzupełnienia wymagała również analiza zatwierdzonych dokumentów referencyjnych (BREF) pod kątem spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) przez instalację po wdrożonych zmianach. W związku z rozszerzeniem działalności konieczne było dokonanie weryfikacji ilości stosowanych substancji niebezpiecznych decydujących

o zaliczeniu Zakładu Doświadczalnego „ORGANIKA” Sp. z o. o. w Nowej Sarzynie do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

W związku z tym postanowieniem z dnia 22 listopada 2013r. i z dnia 7 lutego 2014r. znak: OS-I.7222.58.1.2013.DW wezwano Zakładu Doświadczalnego „ORGANIKA” Sp. z o. o. w Nowej Sarzynie do uzupełnienia wniosku.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień z dnia 18 grudnia 2013r., z dnia 26 marca 2014r., oraz z dnia 2 lipca 2014r. uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku jest rozszerzenie produkcji w instalacji wytwarzającej substancje organiczne o estry kwasów organicznych, uruchomienie instalacji do wytwarzania substancji nieorganicznych oraz wzrost produkcji środków ochrony roślin. Jednocześnie zweryfikowana została lista wytwarzanych dotychczas substancji chemicznych. Wszystkie zmiany zrealizowane były w oparciu funkcjonujące na terenie zakładu urządzenia.

Spółka po wdrożonych zmianach zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz.535) nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Przeprowadzona reorganizacja spowoduje wzrost ilości produkowanych substancji o 111,1 %, wykorzystywanych surowców oraz zmiany co do rodzaju produkowanych wyrobów.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości rodzajów emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia dużej zmianie uległa emisja maksymalna niektórych zanieczyszczeń i tak nastąpił wzrost emisji metanolu i dimetyloaminy. W związku z zastosowaniem nowych procesów zidentyfikowano dodatkowe zanieczyszczenia wprowadzane do powietrza: ksylen i tlenek azotu. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji, wpływ na ustalony poziom emisji miały również zmiany w harmonogramie produkcji oraz czasu pracy poszczególnych urządzeń.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra

Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W przypadku emitora instalacji nr E6 w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji izopropyloaminy - zgodnie z art. 222 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ze względu na brak dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w przepisach szczegółowych cytowanych wyżej.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W niniejszej decyzji rodzaj prowadzonego monitoringu został zweryfikowany w oparciu o wdrożone zmiany w Spółce. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej Zakładów Chemicznych „Organika Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie na podstawie umowy cywilno - prawnej. W instalacji będzie funkcjonować zamknięty obieg wody chłodzącej wykorzystywanej do celów technologicznych. Wody pochłonicze odprowadzane będą z obiektów do przepompowni wody obiegowej Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” S.A., gdzie będą schładzane (układ wentylatorów) i zwracane do instalacji. Ścieki przemysłowe wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie. Wody deszczowo-roztopowe z terenu instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie. Wprowadzone w instalacji zmiany spowodują znaczny wzrost zużycia wody przemysłowej w tym wody chłodniczej oraz emisji ścieków. Co związane jest przede wszystkim ze zmianami w ilości i rodzaju produkowanych wyrobów

Ze względu na położenie instalacji w obrębie Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna” w Nowej Sarzynie nie analizowano szczegółowo czystości wód podziemnych w tym terenie.

Zgodnie z art. 184 i 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W związku z rozbudową Zakładu zwiększeniu uległa ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych z 13,275 na 47,469 Mg/rok oraz innych niż niebezpieczne z 10,556 na 32,502 Mg/ rok. Znaczny wzrost ilości wytwarzanych odpadów związany jest ze zwiększeniem ilości oraz zmianą rodzaju produkowanych wyrobów.

Dla instalacji po rozbudowie zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu

w ciągu doby. W decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów

- Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals – Chemikalia organiczne głęboko przetworzone
- Draft Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector - Systemy zarządzania/oczyszczania ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems - Przemysłowe systemy chłodzenia
- Reference Document on General Principles of Monitoring - Ogólne zasady dotyczące monitoringu
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage. - Emisje z magazynowania
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency. - Efektywność energetyczna

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT):

Zasady BAT zgodnie z dokumentami referencyjnymi BREF	Sposób realizacji przez Zakład
W ZAKRESIE WYBRANYCH ELEMENTÓW SYSTEMU ZARZĄDZANIA	
Przygotowywanie rocznego raportu oddziaływania na środowisko	Pracownik odpowiedzialny za ochronę środowiska w zakładzie sprawujący nadzór na działaniami operacyjnymi i spełnianiem przepisów prawnych oraz monitorowaniem środowiskowym składa kierownictwu-Zarządowi Zakładu roczne raporty/informacje z zakresu stanu ochrony środowiska, występujących aspektów środowiskowych i ryzyka, realizacji programów, celów i zadań środowiskowych, występujących niegodności i wynikach kontroli organów oraz działań korygujących.
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania	Dokonywane są analizy przed procesem decyzyjnym dotyczącym instalacji. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. Dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów

wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko	środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Personel obsługujący instalację odpowiedni posiada wysoki poziom wykształcenia oraz świadomość w zakresie oddziaływania na środowisko
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
W ZAKRESIE EMISJI ŚRODOWISKOWYCH	
Inwentaryzacja zakładu	Istnieją szczegółowe informacje dla instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę i wypunktowanie ich w kolejności jej zużycia	Woda w procesach technologicznych zużywana jest zasadniczo do celów chłodniczych. Zużycie wody jest identyfikowane.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje	Funkcjonowanie harmonogramów badań emisji oraz zestawienia emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, będą porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji, i pozwolą oceniać prawidłowość prowadzenia procesu i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych. Zakład posiada system księgowania, który uwzględnia pełne wewnętrzne koszty surowców i odpadów,
Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknienia się ich spod kontroli.	Zakład monitoruje wszystkie procesy pod kątem prawidłowego ich przebiegu, w tym otrzymywanej wydajności i jakości produktów, a tym samym minimalizacji zużycia surowców i materiałów. Przestrzeganie sprawdzonych procedur operacyjnych będzie na bieżąco kontrolowane.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej	Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, zaprojektowano stosowanie różnorodnych metod

zapobieganie	jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. • W emisji gazów: -absorbery i adsorbery • W emisji ścieków: -układ instalacji zapobiega dostaniu się olejów i smarów z urządzeń typu pompy do ścieków. -znajomości samego procesu, materiałów konstrukcyjnych, mechanizmów korozji i erozji oraz materiałów stosowanych do konserwacji urządzeń jest tak dobrana aby zminimalizować ilość powstających ścieków. W emisji odpadów: - segregacja odpadów , - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, palety drewniane). - w zakładzie stosowane będą technologie małoodpadowe – w zakresie odpadów płynnych oraz stałych między innymi poprzez zawracanie odpadów do procesu pierwotnego lub innego • W emisji hałasu. -zapobieganie hałasu - odpowiednia konstrukcja oraz rozplanowanie budynków
W ZAKRESIE GOSPODARKI ŚCIEKOWEJ	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	W Zakładzie istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód pochłódniczych, i ścieków przemysłowych oraz ścieków bytowych. Wody pochłódnicze są kierowane do obiegu zamkniętego, ścieki przemysłowe i bytowe do oczyszczalni
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki	Teren wokół instalacji i magazynu jest utwardzony. Posadzka w magazynie chemikaliów wykonana w wersji chemoodpornej i bez odpływu do zewnętrznej kanalizacji.
Użycie naziemnych systemów kanalizacji ściekowej dla wód poprocesowych wewnątrz zakładu, pomiędzy punktami wytworzenia ścieków i urządzeniami końcowymi procesu oczyszczania.	Nie występują podziemne zbiorniki i rurociągi z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi, tj. surowcami i produktami.
SYSTEMY CHŁODZENIA	
Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu	Zastosowanie agregatów chłodniczych przy instalacji przyczyniło się do zmniejszenia zużycia wody chłodzącej.

ZBIORNIKI MAGAZYNOWE	
Przecieki i przepełnienia	Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (np. stal specjalna, tworzywa sztuczne). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne (malowanie). Zbiorniki zlokalizowane będą w misach bezodpływowych do wylapywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji.
Ochrona przeciwpożarowa	Instalacja wyposażona jest w podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice, agregaty, koce gaśnicze). Do wylapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek pożaru służą misy i tace.
EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA	
Ograniczanie oddziaływania na środowisko	Zakład prowadzi ciągłe badania z działem rozwoju Centrum Metal Odczynniki Chemiczne w Lublinie oraz Instytutem Chemii Organicznej nad zmniejszeniem ilości powstających ścieków, emisji, zużyciem surowców i materiałów pomocniczych. Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji- uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii= zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii	Przed wykonaniem projektu przedsięwzięcia dokonana była identyfikacja i ocena jego aspektów, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Wykonane były analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodykami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.
Wzmoczona integracja procesu	Realizowana jest w liniach technologicznych instalacji
Utrzymywanie poziomu wiedzy specjalistycznej	Zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru. Egzaminy kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.
Skuteczna kontrola procesu	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.

Konserwacja	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów).
Ograniczenie emisji i oszczędność energii	1.Zastosowanie absorberów do oczyszczania powietrza. Wszystkie linie produkcyjne wyposażone są w absorbery. 2.Na instalacjach zainstalowana jest minimalna ilość zaworów, zaworów kontrolnych i połączeń kołnierзовych – ograniczenie strat wynikających z przecieków. Ilość zaworów jest opracowana zgodnie z zasadami bezpiecznego użytkowania instalacji oraz potrzebami utrzymania jej w ruchu 3.Instalacja zaprojektowana jest tak aby dostęp do potencjalnie przeciekających elementów był łatwy w celu ich efektywnej konserwacji 4.Zmniejszenie ilości emitowanych NOx otrzymuje się poprzez prowadzenie reakcji w najniższych temperaturach dopuszczalnych przez proces technologiczny 5.W zakładzie zapewnione będzie efektywne wytwarzanie energii cieplnej na potrzeby socjalne i technologiczne 6.W zakładzie zapewnione będzie efektywne wykorzystanie energii poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i stosowanie technologii o małej energochłonności 7.W zakładzie będzie prowadzona oszczędna gospodarka: a. wodna - między innymi poprzez stosowanie „beźściekowej” technologii produkcji – zawracanie części ścieków do ciągu produkcyjnego oraz stosowanie zamkniętych obiegów chłodzących, b. surowcowa - między innymi poprzez stosowanie „beźściekowej” technologii produkcji – zawracanie części ścieków do ciągu produkcyjnego celem odzyskiwania cennych metali oraz prowadzenie odzysku odpadów, c. paliw – między innymi poprzez zastosowanie pary technologicznej powstałej ze spalania gazu ziemnego zapewniających zachowanie optymalnego obciążenia
PROWADZONY PROCES PRODUKCYJNY	
Zestawienie aparatury do pracy ciągłej i uniwersalności zastosowania.	Na potrzeby produkcji ciągłych zestawiane są one w sposób sztywny tak, aby kolejne procesy były prowadzone w sekwencji operacji uzasadnionej logistycznie. . Aparaty są zestawiane pod kątem realizacji kilku procesów na tym samym układzie z wykorzystaniem wszystkich elementów lub tylko ich części w zakresie uzasadnionym opisem procesu technologicznego

Odpowiedni dobór czynników zewnętrznych i wewnętrznych do wielkości emisji.	Zmniejszenie ilości emisji w zakładzie otrzymuje się poprzez prowadzenie reakcji w niskich temperaturach – zastosowanie układów chłodzących roztwory. Również maksymalna wielkość szarży jest dobierana tak aby nie powodowało to przekroczeń emisyjnych – prowadzenie procesów produkcji zgodnie z instrukcjami technologicznymi.
Czas wprowadzania jednostkowego ładunku zanieczyszczającego do środowiska .	Procesy produkcyjne są tak dobrane aby ograniczyć nadmierne wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza. Np. czas wygrzewania roztworów został tak dobrany aby osiągnąć maksymalną wydajność reakcji przy jak najmniejszej emisji.
Zastosowanie absorpcji i adsorpcji jako operacji ograniczających emisję zanieczyszczeń do atmosfery	W zakładzie są wykorzystywane następujące: • absorpcja – r-ry wodne • adsorpcja – węgiel aktywny

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku, z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce zapewniony jest ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja po zmianach będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji 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.

Pouczenie

Prowadzący instalacje zmienione w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesłać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Opłata skarbową w wys. 506,00 zł.
uiszczoną w dniach: 18.04.2013r. i 10.07.2014r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Zakłady Doświadczalny „Organika” Sp. z o.o.,
ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna
2. OS-I - a/a

Do wiadomości:

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