



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.90.5.2024.AC

Rzeszów, 2025-02-10

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1) lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019.1839 ze zm.),
- ust. 4 pkt 1) lit. c) 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. 2014.1169),

po rozpatrzeniu wniosku Safiro Nutrition Sp. z o.o., Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut (REGON 180921625, NIP 5170361136) z dnia 8 lipca 2024r. /data wpływu 09.07.2024r./, ostatnie uzupełnienie – 03.02.2025r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22.03.2021r. znak OS-I.7222.79.1.2020.MH, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18.04.2024r. znak OS-I.7222.58.2.2023.AC - pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tauryny (w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających azot, takich jak: aminy, amidy, nitrozwiązki lub azotany, nitryle, cyjaniany, izocyjanki),

**orzekam**

zmieniam na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22.03.2021r. znak OS-I.7222.79.1.2020.MH (ze zm.), udzielającą Safiro Nutrition Sp. z o.o. Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC do produkcji tauryny (w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających azot, takich jak: aminy, amidy, nitrozwiązki lub azotany, nitryle, cyjaniany, izocyjanki) w miejscowości Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut, na działkach o nr ewid. 1248/9, 1248/10 obręb Wola Dalsza, gmina Białobrzegi, w następujący sposób:



I.1. Od dnia 12 grudnia 2026r. zakład będzie monitorować emisje zorganizowane do powietrza z częstotliwością zgodnie z BAT 8, a tym samym od ww. daty w punkcie V.2.3. określający zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów tabela nr 17 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 17

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-2	raz na 6 miesięcy	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Tlenek węgla Amoniak Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)
		co najmniej raz na rok	Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Etanoloamina

I.2. Od dnia 12 grudnia 2026r. zakład będzie ograniczyć emisje zorganizowane stosując techniki zgodne z BAT 16, a tym samym od ww. daty w punkcie II.1.1. określający ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji dodaje się tabelę nr 1a a tabela nr 1 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1.

Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji godzinowej obowiązujące do 11.12.2026r.

Źródło emisji	Ozn. emitora	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaje substancji zanieczyszczających	kg/h
Instalacja produkcji tauryny – doloł azotowy	E2	dwutlenek azotu	0,20
		dwutlenek siarki	0,15
		tlenek węgla	0,04
		pył ogółem	0,002
		pył zawieszony PM10	0,002
		pył zawieszony PM2,5	0,002
		etanoloamina	0,00002
		amoniak	0,0044
Instalacja produkcji tauryny – doloł siarkowy	E2	dwutlenek azotu	0,043
		dwutlenek siarki	0,30
		tlenek węgla	0,001
		pył ogółem	0,025
		pył zawieszony PM10	0,025
		pył zawieszony PM2,5	0,025
		amoniak	0,0050
Instalacja produkcji tauryny – (doloł azotowy oraz doloł siarkowy łącznie)	E2	dwutlenek azotu	0,243
		dwutlenek siarki	0,45
		tlenek węgla	0,041
		pył ogółem	0,027
		pył zawieszony PM10	0,027
		pył zawieszony PM2,5	0,027
		etanoloamina	0,00002
amoniak	0,0094		

**Tabela 1a.**  
**Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji godzinowej obowiązujące od 12.12.2026r.**

Źródło emisji	Ozn. emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaje substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/Nm <sup>3</sup>
Instalacja produkcji tauryny – doloł azotowy	E2	dwutlenek azotu	-	200*
		dwutlenek siarki	0,15	-
		tlenek węgla	0,04	-
		pył ogółem	0,002	-
		pył zawieszony PM10	0,002	-
		pył zawieszony PM2,5	0,002	-
		etanoloamina	0,00002	-
		amoniak	0,0044	-
Instalacja produkcji tauryny – doloł siarkowy		dwutlenek azotu	-	130*
		dwutlenek siarki	0,30	-
		tlenek węgla	0,001	-
		pył ogółem	0,025	-
		pył zawieszony PM10	0,025	-
		pył zawieszony PM2,5	0,025	-
		amoniak	0,0050	-
Instalacja produkcji tauryny – (doloł azotowy oraz doloł siarkowy łącznie)		dwutlenek azotu	-	184,7*
		dwutlenek siarki	0,45	-
		tlenek węgla	0,041	-
		pył ogółem	0,027	-
		pył zawieszony PM10	0,027	-
		pył zawieszony PM2,5	0,027	-
		etanoloamina	0,00002	-
		amoniak	0,0094	-

\* 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)

**I.3. W punkcie II.1.2. maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji tabela nr 2 otrzymuje brzmienie:**

**„Tabela nr 2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji**

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	dwutlenek azotu	1,962
2.	dwutlenek siarki	3,78
3.	tlenek węgla	0,2146
4.	pył ogółem	0,1472
5.	pył zawieszony PM10	0,1472
6.	pył zawieszony PM2,5	0,1472
7.	etanoloamina	0,0002
8.	amoniak	0,079

**I.4. W punkcie III.1.1. określającym parametry źródeł emisji do powietrza tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:**

**“Tabela 5**

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]
E-2 Emitor (dwuprzewodowy: dolot siarkowy i dolot azotowy)	12,0	0,5	9,5	310	8400

\* - parametr informacyjny (wartość wprowadzona do obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń)

**I.5. W punkcie XIII mówiącym o dodatkowych wymaganiach dodaje się punkty: XIII.2, XIII.3, XIII.4, XIII.5. oraz XIII.6. o brzmieniu:**

„XIII.2. 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.

XIII.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 - od dnia 12 grudnia 2026 r. będą w sposób ciągły monitorowane kluczowe parametry procesu (np. przepływ i temperatura gazów odlotowych) strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego, o których mowa w BAT 7.

XIII.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.

XIII.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 do powietrza zgodnie z zasadami określonymi w BAT 20.

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

## **II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

Pismem z dnia 8 lipca 2024 r., Safiro Nutrition Sp. z o.o., Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut (REGON 180921625, NIP 5170361136) wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22.03.2021r. znak OS-I.7222.79.1.2020.MH, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18.04.2024r. znak OS-I.7222.58.2.2023.AC na prowadzenie instalacji do produkcji tauryny w miejscowości Wola Dalsza 369, na działkach o nr ewid. 1248/9, 1248/10 obręb Wola Dalsza, gmina Białobrzegi.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 491/2024.

Na terenie objętym przedmiotowym wnioskiem eksploatowana jest instalacja do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 1 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia jest marszałek województwa.

Na podstawie ust. 4 pkt 1) lit. c) 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 organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających azot, takich jak: aminy, amidy, nitrozwiązki lub azotany, nitryle, cyjaniany, izocyjanki), której funkcjonowanie wymaga, w myśl zapisów art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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

- operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach wraz z postanowieniem, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 2 ustawy o odpadach - wymóg art. 184 ust. 4 pkt 5 i 6 w zw. z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska;
- potwierdzenia wniesienia opłaty skarbowej oraz przedstawienia sposobu wyliczenia opłaty skarbowej do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r., poz. 2142 ze zm.);
- zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

W związku z powyższym pismem z dnia 15.07.2024r. znak OS-I.7222.90.5.2024.AC wezwano Spółkę do uzupełnienia, w terminie 30 dni od dnia otrzymania wezwania, braków formalno-prawnych.

Uzupełnienie braków formalnych nastąpiło wraz z pismem z dnia 14.08.2024r.

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 29.08.2024r. wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku w terminie 14 dni od dnia otrzymania pisma poprzez:

1. przedstawienie propozycji emisji chwilowej oraz rocznej zgodnie z wymaganiami Konkluzji BAT lub przedstawić szczegółowe dowody świadczące o możliwości odstąpienia od *określenia poziomu emisji powiązanej z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL)*.
2. przedstawienie szczegółowej informacji w zakresie BAT 19 oraz BAT 20 Konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, tj. oszacować emisje rozproszone:
  - a) emisje ulotne – emisje niezorganizowane do powietrza spowodowane utratą szczelności urządzeń, które zaprojektowano lub zmontowano w taki sposób, aby były szczelne (np. mieszadła, sprężarki, pompy, zawory, otwarte ciągi, punkty poboru próbek, kołnierze i inne połączenia),
  - b) emisje nieulotne – emisje rozproszone inne niż emisje ulotne, na przykład z odpowietrzników, zbiorników do magazynowania luzem, systemów załadunku/rozładunku, zbiorników i cyster (przy otwieraniu), otwartych rynien, systemów pobierania próbek, odpowietrzania zbiorników, odpadów, systemów kanalizacyjnych i stacji uzdatniania wody.

Pismem z dnia 16.09.2024r. Spółka wystąpiła o wydłużenie o 7 dni terminu na przesłanie uzupełnienia do wniosku. Pismem z dnia 20.09.2024r. wydłużono termin do dnia 24.09.2024r.

W odpowiedzi na ww. postanowienie w dniu 24.09.2024r. zarządzający instalacją złożył uzupełnienie do wniosku, natomiast w dniu 04.10.2024r. pismo informujące, że posiada

tytuł prawny do linii produkcyjnej oraz zabudowanej nieruchomości, na której znajduje się przedmiotowa linia produkcyjna (adres Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut, nr ewid. Dz. 1248/9), wynikający z prawa własności.

Pismem z 28.10.2024r. (data wpływu 29.10.2024r.) zarządzający instalacją poinformował, że błędnie obliczył wartość opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego (opłata powinna wynieść 253zł tj. połowę stawki za wydanie pozwolenia).

W wyniku dokonanych ustaleń w trakcie dokonanych w dniu 7.11.2024r. przez pracowników Urzędu Marszałkowskiego oględzin na instalacji skierowano do Spółki postanowienie (14.11.2024r.) o uzupełnienie (w terminie 30 dni od dnia otrzymania pisma) wniosku, tj. o:

- 1) przedstawienie propozycji dopuszczalnej emisji chwilowej (w kg/h) do powietrza do dnia 11 grudnia 2026r., z uwzględnieniem rzeczywistej budowy emitora E-2 (emitor dwuprzewodowy), tj.: w podziale na strumienie gazów odlotowych emitowane z: dolotu azotowego i dolotu siarkowego.
- 2) zweryfikowanie propozycji dopuszczalnej emisji do powietrza (chwilowej oraz rocznej) 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, z uwzględnieniem podziału na dół azotowy i dół siarkowy oraz pomiarów emisji przeprowadzonych na instalacji.
- 3) wskazanie technik, które zostaną zastosowane, zgodnie z wymaganiami BAT16, w celu dotrzymania poziomu emisji powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza NO<sub>x</sub>.

Z uwagi na złożony charakter sprawy pismami z: 29.10.2024r. i 28.11.2024r. zawiadomiono Safiro Nutrition Sp. z o.o. o wydłużeniu terminu załatwienia sprawy do 29.11.2024r. a następnie do 31.12.2024r.

Następnie na wniosek (z 17.12.2024r.) zarządzającego instalacją wydłużono termin na złożenie uzupełnienia do wniosku do dnia 20.01.2025r. (pismo z 18.12.2024r.). Z uwagi na brak możliwości załatwienia sprawy w ustawowym terminie, z uwagi na charakter sprawy, zawiadomieniem z 18.12.2024r. wyznaczono termin ostatecznego załatwienia sprawy na 10.02.2025r.

Uzupełnienie do wniosku (odpowiedź na postanowienie z dnia 14.11.2024r.) zarządzający instalacją przesłał 20.01.2025r., a następnie korektę 24.01.2025r.

W dniu 03.02.2025r. zarządzający instalacją przesłał uzupełnienie dotyczące: określenia uśrednionego dopuszczalnego stężenia dwutlenku azotu wynikającego z granicznych wielkości emisyjnych łącznie dla dolotu azotowego i siarkowego, granicznej wielkości emisyjnych wynikających z BAT AELs oraz wielkości strumieni gazów w warunkach umownych.

Po analizie uzupełnienia przedłożonego przez Zakład uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przeprowadzając postępowanie w sprawie organ oparł się na dotychczas zgromadzonej dokumentacji, tj. :

- wniosku z dnia 03.03.2023r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego,
- uzupełnienia do wniosku z dnia 08.07.2024r.,
- uzupełnianie do wniosku z dnia 14.08.2024r.,
- uzupełnianie do wniosku z dnia 24.09.2024r.
- uzupełnienie do wniosku z 02.10.2024r. (data wpływu – 04.10.2024r.),
- uzupełnienie do wniosku z 20.01.2025r.,
- uzupełnienie do wniosku z 24.01.2025r.,
- uzupełnienie do wniosku z 03.02.2025r.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersję elektroniczną wniosku (wraz z uzupełnieniami) przesłano do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

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 Safiro Nutrition Sp. z o.o. Sp.k. (zmiana formy prawnej na Safiro Nutrition Sp. z o.o.) pismem z dnia 9 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.58.6.2023.AC wezwał Prowadzącego instalację do złożenia wniosku w terminie 1 roku od odebrania wezwania, wskazując, że należy:

- 1) zgodnie z wymaganiami BAT 2 należy zidentyfikować substancje emitowane z instalacji w sposób zorganizowany oraz rozproszony do powietrza z uwzględnieniem BAT 11, BAT 16 i BAT 17, 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);
- 2) zgodnie z wymaganiami BAT 8 należy prowadzić monitoring emisji zorganizowanych do powietrza substancji zidentyfikowanych zgodnie z BAT2;
- 3) 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);
- 4) zgodnie z wymaganiami BAT 16 należy określić emisję dopuszczalną CO, NOx oraz SOx z instalacji - na poziomie emisji rzeczywistych, z uwzględnieniem poziomów powiązanych z BAT (BAT-AELs);



- 5) 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;
- 6) 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.

**Zakresy stosowania BAT-AELs (BAT: 16, 17, 18) w odniesieniu do instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym zarządzający instalacją przedstawił w piśmie z 24.01.2025r. (uzupełnieniu do wniosku):**

- dla amoniaku: zgodnie z odnośnikiem <sup>(2)</sup> BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NH<sub>3</sub> wynosi poniżej np. 50g/h), podana we wniosku emisja na poziomie 0,0094 kg/h (9,4g/h), wskazuje, że BAT-AEL w zakresie emisji amoniaku nie ma zastosowania w instalacji,
- dla NO<sub>x</sub>: zgodnie z odnośnikiem <sup>(8)</sup> BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych do powietrza NO<sub>x</sub> powstałych w wyniku stosowania utleniania katalitycznego lub termicznego (BAT 16) lub pochodzących z pieców procesowych/nagrzewnic (BAT 36). W instalacji stosowane jest dopalanie termiczne, stąd też ma zastosowanie BAT-AEL wskazany w BAT 16, a BAT-AEL wskazany w BAT 18 nie ma zastosowania,
- dla SO<sub>2</sub>: zgodnie z odnośnikiem <sup>(9)</sup> BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 500g/h), podana we wniosku emisja SO<sub>2</sub> na poziomie 0,450 kg/h (450g/h), wskazuje, że BAT-AEL w zakresie emisji SO<sub>2</sub> nie ma zastosowania w instalacji.

Mając na uwadze powyższe przychylnono się do wniosku zarządzającego instalacją i niniejszą decyzją dokonano zmian w pozwoleniu zintegrowanym:

- w punkcie V.2.3. określającym zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów, od dnia 12.12.2026r. tabela nr 17 otrzymała nowe brzmienie tj. ustalono częstotliwość pomiarów zgodnie z BAT8 (tj. pył PM<sub>10</sub>, pył PM<sub>2,5</sub> i etanoloamina – co najmniej raz w roku, natomiast dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla, amoniak i całkowity lotny węgiel organiczny /TVOC/ - raz na 6 miesięcy),
- w punkcie II.1.1. określającym ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji, z uwagi na fakt, że od 12.12.2026r. zakład będzie ograniczać emisje zorganizowane stosując techniki zgodnie z BAT 16, dokonano rozdzielenia wielkości dopuszczalnej emisji godzinowej na: wielkość dopuszczalnej emisji do 11.12.2026r. (tabela nr 1) i wielkość dopuszczalnej emisji od 12.12.2026r. (tabela 1a), jednocześnie przy każdym rodzaju substancji zanieczyszczających wskazano dopuszczalną wielkość zanieczyszczenia z poszczególnych źródeł, tj. dolotu azotowego i dolotu siarkowego,
- w punkcie II.1.2. dokonano zmiany maksymalnej dopuszczalnej emisji rocznej (tabela nr 2) w związku z niedoszacowaniem emisji rocznej tlenków azotu

(na podstawie wykonanych pomiarów),

- w punkcie III.1.1. określającym parametry źródeł emisyjnych, w tabeli 5 uszczegółowiono parametry emitora E-2,
- w punkcie XIII mówiącym o dodatkowych wymaganiach dodano punkty: XIII.2, XIII.3, XIII.4, XIII.5. oraz XIII.6. zobowiązujące zarządzającego instalacją do uzupełniania systemu zarządzania środowiskowego o wymagane cechy wynikające z BAT: 1, 2, 3, 7, 19 i 20, a także nałożono obowiązek przekazywania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego (do 31 marca danego roku za rok poprzedni), oszacowanych zgodnie z zasadami określonymi w BAT 8, wyników emisji rozproszonych LZO.

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

**Analiza konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym - DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiająca 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 (WGC):**

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
<b>1.1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT</b>		
<b>1.1.1. Systemy zarządzania środowiskowego</b>		
<b>BAT 1</b>	<p><b>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie następujące cechy:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(i) zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS;</li> <li>(ii) 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;</li> <li>(iii) opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;</li> <li>(iv) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;</li> <li>(v) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;</li> </ul>	<p>W Safiro Nutrition Sp. z o.o. wdrażany jest system zarządzania środowiskowego (EMS) ISO 14001, <u>który zawiera w sobie wymienione elementy w BAT1</u>. Celem kierownictwa spółki jest ciągle doskonalenie procesów produkcyjnych, by ograniczyć ich oddziaływanie na środowisko, co zostanie ujęte w polityce środowiskowej spółki. Kwestie środowiskowe zostaną zawarte w procedurach obowiązujących pracowników spółki i obejmą całe spektrum oddziaływań na środowisko.</p> <p>W wdrożonym EMS szczególnie uwzględnione zostaną:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza zgodnie z BAT 2;</li> <li>– plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza zgodnie z BAT 3;</li> <li>– zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza zgodnie z BAT 4;</li> <li>– system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza zgodnie z BAT 19;</li> <li>– system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub</li> </ul>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	<p>(vi) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;</p> <p>(vii) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);</p> <p>(viii) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;</p> <p>(ix) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;</p> <p>(x) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;</p> <p>(xi) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;</p> <p>(xii) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;</p> <p>(xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;</p> <p>(xiv) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;</p> <p>(xv) wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych;</p> <p>(xvi) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>(xvii) 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;</p> <p>(xviii) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;</p> <p>(xix) okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;</p> <p>(xx) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.</p> <p>Szczególnie w przypadku sektora chemicznego w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy:</p> <p>(xxi) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2);</p> <p>(xxii) plan zarządzania w warunkach innych niż</p>	<p>procesach;</p> <p><b>BAT 1 będzie spełniony.</b></p> <p><b>W punkcie XIII.2 pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego Instalację do uzupełnienia system zarządzania środowiskowego o cechy wynikające z BAT 1, które mają na celu poprawić ogólną efektywność środowiskową.</b></p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	<p>normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3);</p> <p>(xxiii) zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4);</p> <p>(xxiv) system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19);</p> <p>(xxv) 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.</p>	
<p><b>BAT 2</b></p>	<p>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:</p> <p>(i) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym:</p> <p>a) równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych;</p> <p>b) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>(ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak:</p> <p>a) punktowe źródła emisji;</p> <p>b) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>c) średnie stężenie i wartości przepływu masowego odpowiednich substancji/parametrów i ich zmienność (np. TVOC, CO, NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub>, Cl<sub>2</sub>, HCl);</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ lub układy oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu);</p> <p>e) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania;</p> <p>f) palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność;</p> <p>g) metody monitorowania (zob. BAT 8);</p> <p>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</p>	<p>W ramach wdrażanego systemu zarządzania środowiskowego (EMS) ISO 14001 informacje na temat procesu produkcji będą zawarte w odpowiednich procedurach, które zawierać będą w sobie elementy wymienione w BAT2.</p> <p>Informacje na temat gazów odlotowych będą zawarte w pozwoleniu zintegrowanym, które będzie dołączone do procedury wymagań prawnych dla instalacji. Procedura nakłada obowiązek dokonywania cyklicznej oceny zgodności wielkości emisji do środowiska względem określonych poziomów dopuszczalnych zawartych w wewnętrznych i zewnętrznych aktach prawnych.</p> <p>W procesie produkcyjnym <b>nie są stosowane</b> substancje sklasyfikowane jako CMR kategorii 1A, 1B lub 2.</p> <p><b>BAT 2 – będzie spełniony.</b></p> <p><b>W punkcie XIII.3 pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego Instalację do uzupełnienia systemu zarządzania środowiskowego o cechy wynikające z BAT 2, które mają na celu łatwiejsze ograniczenie emisji do powietrza.</b></p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	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).	
<b>1.1.2. Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji</b>		
<b>BAT 3</b>	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 wyłączenia, 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	W Safiro Nutrition Sp. z o.o. wdrażany jest system zarządzania środowiskowego (EMS) ISO 14001, którego częścią będzie plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji zawierający elementy zawarte w BAT3. Linia produkcyjna podzielona jest na sekcje, pozwalające w razie awarii na szybkie odcięcie uszkodzonego modułu.  <b>BAT 3 będzie spełniony.</b> <b>W punkcie XIII.4 pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego Instalację do uzupełnienia systemu zarządzania środowiskowego o cechy wynikające z BAT 3, które mają na celu łatwiejsze ograniczenie emisji do powietrza.</b>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	<p>innych niż normalne warunki eksploatacji;</p> <p>(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 naprawczych;</p> <p>(vi) regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji w ramach pkt (i) po dokonaniu okresowej oceny pkt (v);</p> <p>(vii) regularne testowanie systemów zapasowych.</p>	
<b>1.1.3. Emisje zorganizowane do powietrza</b>		
<i>1.1.3.1. Ogólne techniki</i>		
<b>BAT 4</b>	<p>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.</p>	<p>Wszystkie źródła emisji na instalacji będą zidentyfikowane oraz będą określone wartości dopuszczalne.</p> <p>Instalacja będzie wyposażona w urządzenia oczyszczające gazy odlotowe ograniczające emisje do powietrza:</p> <p>— kolumny sorpcyjne oraz mokry skrubler o skuteczności min. 99,4 %,</p> <p><b>BAT 4 uznaje się za spełniony.</b></p>
<b>BAT 5</b>	<p>Aby ułatwić odzysk materiałów i ograniczenie emisji zorganizowanych do powietrza, a także zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy łączyć strumienie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce, co minimalizuje liczbę punktowych źródeł emisji.</p>	<p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń z instalacji IPPC na zakładzie są odprowadzane jednym emitorem.</p> <p><b>BAT 5 uznaje się za spełniony.</b></p>
<b>BAT 6</b>	<p>W celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza w ramach BAT należy zapewnić, aby systemy oczyszczania gazów odlotowych były odpowiednio zaprojektowane (np. z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń), eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane (poprzez konserwację zapobiegawczą, naprawczą, regularną i nieplanowaną), tak aby zapewnić optymalną dostępność, skuteczność i wydajność urządzeń.</p>	<p>System oczyszczania gazów odlotowych jest dedykowany dla tej instalacji i jest tak zaprojektowany aby zapewnić maksymalną skuteczność i wydajność urządzeń, również w sytuacji maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń .</p> <p><b>BAT 6 uznaje się za spełniony.</b></p>
<i>1.1.3.2. Monitorowanie</i>		
<b>BAT 7</b>	<p>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.</p>	<p>Proces technologiczny prowadzony będzie w sposób wysoce zautomatyzowany, linia technologiczna zostanie wyposażona w różnego rodzaju czujniki/detektory, które pozwolą na wysokie zautomatyzowanie produkcji, oraz przyczynią się do bezpieczeństwa poprzez minimalizację możliwości wystąpienia awarii.</p> <p>Pomimo hermetycznej instalacji na terenie zakładu będzie prowadzony ciągły monitoring emisji dwutlenku siarki na emitorze E2 oraz w hali produkcyjnej, dodatkowo będzie prowadzony monitoring substancji organicznych w hali produkcyjnej.</p> <p><b>BAT 7 będzie spełniony.</b></p> <p><b>W punkcie XIII.5 pozwolenia określającym</b></p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																																													
		dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego Instalację do stosowania zapisów wynikające z BAT 7.																																													
<b>BAT 8</b>	<p>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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja/ Parametr<sup>(1)</sup></th> <th>Proces(y)/ Źródło (źródła)</th> <th>Punktowne źródła emisji</th> <th>Normy<sup>(2)</sup></th> <th>Minimalna częstotliwość monitorowania</th> <th>Monitorowanie powietrze</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Amoniak (NH<sub>3</sub>)</td> <td>Zastosowanie SCR/SNCR</td> <td rowspan="2">Dowolny komin</td> <td rowspan="2">EN 21877</td> <td rowspan="2">Raz na 6 miesięcy<sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup></td> <td rowspan="2">BAT</td> </tr> <tr> <td>Wszystkie pozostałe procesy/ źródła</td> </tr> <tr> <td>Benzen</td> <td>Wszystkie procesy/ źródła</td> <td>Dowolny komin</td> <td>Brak normy EN</td> <td>Raz na 6 miesięcy<sup>(3)</sup></td> <td>BAT</td> </tr> <tr> <td>Butadien</td> <td>Wszystkie procesy/ źródła</td> <td>Dowolny komin</td> <td>Brak normy EN</td> <td>Raz na 6 miesięcy<sup>(3)</sup></td> <td>BAT</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Tlenek węgla (CO)</td> <td rowspan="2">Oczyszczanie termiczne</td> <td>Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h</td> <td>Ogólne normy EN<sup>(5)</sup></td> <td>Tryb ciągły</td> <td rowspan="2">BAT</td> </tr> <tr> <td>Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym &lt; 2 kg/h</td> <td>EN 15058</td> <td>Raz na 6 miesięcy<sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Piec procesowe / nagrzewnice</td> <td>Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h</td> <td>Ogólne normy EN<sup>(5)</sup></td> <td>Ciągłe<sup>(6)</sup></td> <td rowspan="2">BAT</td> </tr> <tr> <td>Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym &lt; 2 kg/h</td> <td>EN 15058</td> <td>Raz na 6 miesięcy<sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup></td> </tr> </tbody> </table>	Substancja/ Parametr <sup>(1)</sup>	Proces(y)/ Źródło (źródła)	Punktowne źródła emisji	Normy <sup>(2)</sup>	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powietrze	Amoniak (NH <sub>3</sub> )	Zastosowanie SCR/SNCR	Dowolny komin	EN 21877	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	BAT	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Benzen	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT	Butadien	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT	Tlenek węgla (CO)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Piec procesowe / nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Ciągłe <sup>(6)</sup>	BAT	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	<p>Od 12.12.2026r. Zakład będzie monitorować emisje zorganizowane do powietrza z częstotliwością zgodnie z BAT8 w zakresie następujących substancji:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dwutlenek azotu - raz na 6 miesięcy</li> <li>- Dwutlenek siarki - raz na 6 miesięcy</li> <li>- Tlenek węgla - raz na 6 miesięcy</li> <li>- Etanoloamina – co najmniej raz na rok</li> <li>- Pył PM10 i PM2,5 – co najmniej raz na rok</li> <li>- Amoniak - raz na 6 miesięcy</li> <li>- Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) - raz na 6 miesięcy</li> </ul> <p><b>BAT 8 będzie spełniony.</b></p> <p><b>W punkcie I.1 niniejszej decyzji wskazano, że od 12.12.2026r. w punkcie V.2.3. w tabeli nr 17 określono nowy zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów (zgodnie z BAT 8).</b></p>			
Substancja/ Parametr <sup>(1)</sup>	Proces(y)/ Źródło (źródła)	Punktowne źródła emisji	Normy <sup>(2)</sup>	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powietrze																																										
Amoniak (NH <sub>3</sub> )	Zastosowanie SCR/SNCR	Dowolny komin	EN 21877	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	BAT																																										
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła																																														
Benzen	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT																																										
Butadien	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT																																										
Tlenek węgla (CO)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT																																										
		Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>																																											
	Piec procesowe / nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Ciągłe <sup>(6)</sup>	BAT																																										
		Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>																																											

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym $\geq 2$ kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT 18	
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym $< 2$ kg/h	EN 15058	Raz na rok <sup>(3)</sup> (7)		
Chloro metan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	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 <sup>(3)</sup>	BAT 11	
Dichlorometan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11	
Pył	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym $\geq 3$ kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup> , EN 13284-1 oraz EN 13284-2	Ciągłe <sup>(8)</sup>	BAT 14	
	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym $< 3$ kg/h	EN13284-1	Raz na rok <sup>(3)</sup> (7)		
Chloropierwiastki (Cl <sub>2</sub> )	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok <sup>(3)</sup> (7)	BAT 18	
Chlorek etylenu	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11	



Lp.	Wytczne BAT						Techniki stosowane przez Zakład
	Tlenek etylen u	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11	
	Formaldehyd	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Trwają prace na normą EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11	
	Chlorki gazowe	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 1911	Raz na rok <sup>(3)</sup> (?)	BAT 18	
	Fluorki gazowe	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok <sup>(3)</sup> (?)	BAT 18	
	Cyjanowodór (HCN)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok <sup>(3)</sup> (?)	BAT 18	
	Ołów i jego związki	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 14385	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(2)</sup>	BAT 14	
	Nikiel i jego związki	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 14385	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(2)</sup>	BAT 14	
	Podtlenek azotu (N <sub>2</sub> O)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN ISO 21258	Raz na rok <sup>(3)</sup> (?)	-	
Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> )	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym NO <sub>x</sub> wynoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT 16		
		Dowolny komin o przepływie masowym NO <sub>x</sub> wynoszącym < 2,5 kg/h	EN 14792	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>			
	Piecze procesowe / nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym NO <sub>x</sub> wynoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły <sup>(6)</sup>	BAT 36		
		Dowolny komin o przepływie masowym NO <sub>x</sub>	EN 14792	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>			

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
		Wszystkie pozostałe procesy/źródła	wynoszącym < 2,5 kg/h			
			Dowolny komin o przepływie masowym NO <sub>x</sub> wynoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT 18
			Dowolny komin o przepływie masowym NO <sub>x</sub> wynoszącym < 2,5 kg/h	EN 14792	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	
PCDD/F	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin		EN 1948-1, EN 1948-2, EN 1948-3	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(9)</sup>	BAT 12
PM2,5 i PM10	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin		EN ISO 23210	Raz na rok <sup>(3)</sup> <sup>(7)</sup>	BAT 14
Tlenek propylenu	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin		Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym SO <sub>2</sub> wynoszącym ≥ 2,5 kg/h		Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT 16
		Dowolny komin o przepływie masowym SO <sub>2</sub> wynoszącym < 2,5 kg/h		EN 14791	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	
	Piec procesowe / nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym SO <sub>2</sub> wynoszącym ≥ 2,5 kg/h		Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Ciągłe <sup>(6)</sup>	BAT 18, BAT 36

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
		Dowolny komin o przepływie masowym SO <sub>2</sub> wynoszącym < 2,5 kg/h	EN 14791	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>		
	Wszystkie pozostałe procesy/źródła	Dowolny komin o przepływie masowym SO <sub>2</sub> wynoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły		
		Dowolny komin o przepływie masowym SO <sub>2</sub> wynoszącym < 2,5 kg/h	EN 14791	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	BAT 18	
Tetrachloro metan	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11	
Toluen	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11	
Trichloroetan	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup>	BAT 11	
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Produkcja poliolefin <sup>(10)</sup>	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT 11, BAT 25	
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Produkcja poliolefin <sup>(10)</sup>	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły		
		Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h	EN 12619	Raz na 6 miesięcy <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	BAT 11, BAT 25	

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład	
	Produkcja gum syntetycznych <sup>(11)</sup>	ącym < 2 kg C/h	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT 11, BAT 32
		ącym < 2 kg C/h	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h	EN 12619	Raz na 6 miesięcy <sup>(3) (4)</sup>	
	Wszystkie pozostałe procesy/źródła	ącym ≥ 2 kg C/h	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN <sup>(5)</sup>	Tryb ciągły	BAT 11
		ącym < 2 kg C/h	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h	EN 12619	Raz na 6 miesięcy <sup>(3) (4)</sup>	
<p>(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.</p> <p>(2) Pomiary przeprowadza się zgodnie z normą EN 15259.</p> <p>(3) W miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji.</p> <p>(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.</p> <p>(5) Ogólne normy EN dotyczące pomiarów ciągłych to EN 14181, EN 15267-1, EN 15267-2 i EN 15267-3.</p> <p>(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.</p> <p>(7) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.</p> <p>(8) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 6 miesięcy, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.</p> <p>(9) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.</p> <p>(10) W przypadku produkcji poliolefin monitorowanie emisji TVOC z wykańczenia (np. suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 24, jeżeli zapewnia ono lepszą reprezentację emisji TVOC.</p> <p>(11) W przypadku produkcji gum syntetycznych monitorowanie emisji TVOC z wykańczenia (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania gum</p>						

Lp.	Wytczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	syntetycznych można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 31, jeżeli zapewnią ono lepszą reprezentację emisji TVOC. (12) Tj. inne niż benzen, butadien, chlorometan, dichlorometan, chlorek etylenu, tlenek etylenu, formaldehyd, tlenek propylenu, tetrachlorometan, toluen, trichlorometan.	
<b>1.1.3.3. Związki organiczne</b>		
<b>BAT 9</b>	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.	Aby ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych będzie wykorzystywana technika kondensacji tj. odgazy trafiają na aktywnie chłodzony wymiennik gdzie wykraplane są cięższe frakcje.  <b>BAT 9 jest spełniony.</b>
<b>BAT 10</b>	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.	Zakład spełnia BAT 9, dodatkowo wysyła gazy odlotowe z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw. Palnik pracuje z kotłem wodnym, odzyskiwane jest zatem ciepło.  <b>BAT 10 jest spełniony.</b>
<b>BAT 11</b>	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków organicznych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Zakład wykorzystuje technikę kondensacji oraz utleniania termicznego. Odgazy trafiają na aktywnie chłodzony wymiennik gdzie wykraplane są cięższe frakcje, a dopiero potem kierowane są do spalania.  Nie określa się poziomu emisji powiązanej z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza ponieważ przepływ masowy TVOC BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji poniżej np. 100 g C/h oraz w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.  <b>BAT 11 jest spełniony.</b>

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
				<p>ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne.</p> <p>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.</p>	
	f)	Bioprocesy	Zob. sekcja 1.4.1.	<p>Możliwość zastosowani a wyłącznie do oczyszczania związków biodegradowalnych.</p>	
<p><b>Tabela 1.1</b>  <b>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza</b></p>					
Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) <sup>(1)</sup>				
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1–20 <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup> <sup>(5)</sup>				
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	< 1–5 <sup>(6)</sup>				
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2	< 1–10 <sup>(7)</sup>				
Benzen	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>				
Butadien	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>				
Chlorek etylenu	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>				
Tlenek etylenu	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>				
Tlenek propylenu	< 0,5–1 <sup>(8)</sup>				
Formaldehyd	1–5 <sup>(8)</sup>				
Chlorometan	< 0,5–1 ( 0 )				
Dichlorometan	< 0,5–1 ( 0 )				
Tetrachlorometan	< 0,5–1 ( 0 )				
Toluen	< 0,5–1 ( 1 )				

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład															
	<table border="1" data-bbox="284 237 820 320"> <tr> <td data-bbox="284 237 496 320">Trichlorometan</td> <td data-bbox="501 237 820 320">&lt; 0,5-1 ( 9 (1 ) 0)</td> </tr> </table> <p>(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.</p> <p>(2) TVOC wyraża się w mg C/Nm<sup>3</sup>.</p> <p>(3) W przypadku produkcji polimerów BAT-AEL może nie mieć zastosowania do emisji z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów.</p> <p>(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.</p> <p>(5) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 30 mg/Nm<sup>3</sup> 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 <math>\geq 95\%</math>.</p> <p>(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).</p> <p>(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).</p> <p>(8) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 1 g/h).</p> <p>(9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 50 g/h).</p> <p>(10) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 15 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi <math>\geq 95\%</math>.</p> <p>(11) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku stosowania technik odzyskiwania toluenu (zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi <math>\geq 95\%</math>.</p>	Trichlorometan	< 0,5-1 ( 9 (1 ) 0)														
Trichlorometan	< 0,5-1 ( 9 (1 ) 0)																
<b>BAT 12</b>	<p>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.</p> <table border="1" data-bbox="284 1384 820 2022"> <thead> <tr> <th data-bbox="284 1384 523 1413">Technika</th> <th data-bbox="528 1384 671 1413">Opis</th> <th data-bbox="676 1384 820 1413">Stosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3" data-bbox="284 1420 820 1458"><i>Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F</i></td> </tr> <tr> <td data-bbox="284 1464 336 1559">a)</td> <td data-bbox="341 1464 523 1559">Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne</td> <td data-bbox="528 1464 671 1559">Zob. sekcja 1.4.1.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="284 1565 336 1928">b)</td> <td data-bbox="341 1565 523 1928">Szybkie chłodzenie gazów odlotowych</td> <td data-bbox="528 1565 671 1928">Szybkie chłodzenie gazów odlotowych z temperatury powyżej 400 °C do temperatury poniżej 250 °C w celu uniknięcia ponownej syntezy PCDD/F.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="284 1935 336 2022">c)</td> <td data-bbox="341 1935 523 2022">Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego</td> <td data-bbox="528 1935 671 2022">Zob. sekcja 1.4.1.</td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	Stosowanie	<i>Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F</i>			a)	Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	b)	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych z temperatury powyżej 400 °C do temperatury poniżej 250 °C w celu uniknięcia ponownej syntezy PCDD/F.	c)	Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego	Zob. sekcja 1.4.1.	<p>Nie dotyczy. Gazy odlotowe nie zawierają związków chloru. Brak emisji PCDD/F.</p> <p><b>BAT 12 nie ma zastosowania.</b></p>
Technika	Opis	Stosowanie															
<i>Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F</i>																	
a)	Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.															
b)	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych z temperatury powyżej 400 °C do temperatury poniżej 250 °C w celu uniknięcia ponownej syntezy PCDD/F.															
c)	Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego	Zob. sekcja 1.4.1.															

Lp.	Wytyczne BAT			Techniki stosowane przez Zakład				
	d)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowania 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 <sub>x</sub> stosuje się SCR, odpowiednia powierzchnia katalityczna w systemie SCR zapewnia również częściową redukcję emisji PCDD/F.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni lub występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.				
<p><b>Tabela 1.2</b>  <b>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</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Substancja/ parametr</th> <th>BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm<sup>3</sup>) (średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PCDD/F</td> <td>&lt; 0,01–0,05</td> </tr> </tbody> </table>					Substancja/ parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup> ) (średnia z okresu pobierania próbek)	PCDD/F	< 0,01–0,05
Substancja/ parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup> ) (średnia z okresu pobierania próbek)							
PCDD/F	< 0,01–0,05							
<b>1.1.3.4. Pył (w tym PM10 i PM2,5) oraz metale zawarte w pyłe</b>								
<b>BAT 13</b>	Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy pyłu i metali zawartych w pyłe 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.			<p>Nie dotyczy. Emisja pyłu jest wynikiem spalania oleju opałowego, nie jest emisją pyłu pochodzącego z surowca, wobec czego technika polegająca na zatrzymywaniu i ponownym wykorzystaniu pyłów nie ma zastosowania. Suszenie produktu odbywa się próżniowo, nie ma emitora powietrza z suszarni zawierającego pył.</p> <p><b>BAT 13 nie ma zastosowania.</b></p>				
		Technika	Opis					
	a)	Cyklon	Zob. sekcja 1.4.1.					
	b)	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.4.1.					
	c)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.					
<b>BAT 14</b>	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyłe, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację			<p>Instalacja będzie wyposażona w urządzenia oczyszczające gazy odlotowe ograniczające emisje do powietrza:</p> <p>kolumny sorpcyjne oraz mokry skrubler o skuteczności 99,4 %,</p> <p><b>Poziomy emisji pyłu powiązany z najlepszymi</b></p>				
		Technika	Opis	Stosowanie				



Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład								
	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.	dostępnymi technikami (BAT-AEL) w instalacji wynosi 4 mg/m <sup>3</sup>  BAT 14 jest spełniony.								
	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.									
	d.	Wysokoprężny 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									
<p><b>Tabela 1.3</b>  <b>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza pyłu, ołowiu i niklu</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja/parametr</th> <th>BAT-AEL (mg/Nm<sup>3</sup>) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td> <td>&lt; 1–5 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup></td> </tr> <tr> <td>Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb</td> <td>&lt; 0,01–0,1 <sup>(5)</sup></td> </tr> <tr> <td>Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni</td> <td>&lt; 0,02–0,1 <sup>(6)</sup></td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Górna granica zakresu wynosi 20 mg/Nm<sup>3</sup>, 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/Nm<sup>3</sup>.  (4) Oczekuje się, że emisje pyłu będą zbliżone do dolnej granicy zakresu BAT-AEL (np. poniżej 2,5 mg/Nm<sup>3</sup>), 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).</p>						Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Pył	< 1–5 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	< 0,01–0,1 <sup>(5)</sup>	Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni	< 0,02–0,1 <sup>(6)</sup>
Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)												
Pył	< 1–5 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>												
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	< 0,01–0,1 <sup>(5)</sup>												
Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni	< 0,02–0,1 <sup>(6)</sup>												
1.1.3.5. Związki nieroganiczne													

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
BAT 15	Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masy 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.				<p>W instalacji technika jest stosowana jako element procesu technologicznego. W piecu do spalania siarki wytwarzany jest dwutlenek siarki, który w strumieniu gazów wychwytywany jest w adsorberze i wykorzystywany w procesie produkcyjnym jako surowiec.</p> <p><b>BAT 15 jest spełniony.</b></p>
BAT 16	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CO, NO <sub>x</sub> i SO <sub>x</sub> z oczyszczenia termicznego, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych technik lub ich kombinację określoną w BAT 16.				<p>Na Zakładzie stosowana będzie technika optymalizacji utleniania termicznego oraz absorpcja.</p> <p>Gazy wylotowe z pieca do spalania siarki kierowane będą na kolumnę sorpcyjną, a następnie mokry skrubler, którego głównym zadaniem jest wychwytywanie SO<sub>2</sub> wytwarzanego w piecu do spalania siarki.</p> <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) wynosi:</p> <p>NO<sub>x</sub> 36,19 mg/Nm<sup>3</sup> CO 6,12mg/Nm<sup>3</sup></p> <p><b>BAT 16 będzie spełniony.</b></p> <p><b>W punkcie I.2 niniejszej decyzji wprowadzono zmianę w punkcie II.1.1. decyzji poprzez rozdzielnie wielkość dopuszczalnej emisji godzinowej: do dnia 11.12.2026r. w tabeli 1 i obowiązującej od 12.12.2026r. w tabeli 1a. (zgodnie z BAT 16).</b></p> <p><b>W punkcie I.3. niniejszej decyzji dokonano zmiany pkt II.1.2. pozwolenia zintegrowanego poprzez określenie maksymalnej dopuszczalnej emisji rocznej (tabela 2).</b></p>
	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	
a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1.	NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne	
b)	Palnik o niskiej emisji NO <sub>x</sub>	Zob. sekcja 1.4.1.	NO <sub>x</sub>	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne.	
c)	Optymalizacja utleniania katalitycznego lub termicznego	Zob. sekcja 1.4.1.	CO, NO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne	
d)	Usuwanie dużych ilości prekursorów NO <sub>x</sub>	Usuwanie (w miarę możliwości do ponownego użycia) dużej ilości prekursorów NO <sub>x</sub> poprzedzające utlenianie termiczne lub katalityczne	NO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne	

Lp.	Wytoczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład								
			e, np. przez absorpcję, adsorpcję lub kondensację.											
	e)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne									
	f)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO <sub>x</sub>	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 <sub>x</sub>	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja.									
<p><b>Tabela 1.4</b>  <b>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza NO<sub>x</sub> i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji do powietrza CO z oczyszczania termicznego</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;">Substancja/parametr</th> <th style="width: 40%;">BAT-AEL (mg/Nm<sup>3</sup>) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tlenki azotu (NO<sub>x</sub>) z utleniania katalitycznego</td> <td style="text-align: center;">5–30 <sup>(1)</sup></td> </tr> <tr> <td>Tlenki azotu (NO<sub>x</sub>) z utleniania termicznego</td> <td style="text-align: center;">5–130 <sup>(2)</sup></td> </tr> <tr> <td>Tlenek węgla (CO)</td> <td style="text-align: center;">Brak BAT-AEL <sup>(3)</sup></td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 80 mg/Nm<sup>3</sup>, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NO<sub>x</sub>.  (2) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm<sup>3</sup>, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NO<sub>x</sub>.  (3) Jako wskaźnik, poziomy emisji tlenu węgla przyjmują wartość 4–50 mg/Nm<sup>3</sup> wyrażoną jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek.</p>							Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> ) z utleniania katalitycznego	5–30 <sup>(1)</sup>	Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> ) z utleniania termicznego	5–130 <sup>(2)</sup>	Tlenek węgla (CO)	Brak BAT-AEL <sup>(3)</sup>
Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)													
Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> ) z utleniania katalitycznego	5–30 <sup>(1)</sup>													
Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> ) z utleniania termicznego	5–130 <sup>(2)</sup>													
Tlenek węgla (CO)	Brak BAT-AEL <sup>(3)</sup>													

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład												
<b>BAT 17</b>	<p>Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO<sub>x</sub> (ucieczka amoniaku), w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NO<sub>x</sub>, równomierne rozłożenie odczynnika i optymalna wielkość kropeł odczynnika).</p> <p style="text-align: center;"><i>Tabela 1.5</i></p> <p><b>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)</b></p> <table border="1" data-bbox="279 705 813 862"> <thead> <tr> <th data-bbox="279 705 406 772">Substancja/ parametr</th> <th data-bbox="406 705 813 772">BAT-AEL (mg/Nm<sup>3</sup>) (średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="279 772 406 862">Amoniak (NH<sub>3</sub>) z SCR/SNCR</td> <td data-bbox="406 772 813 862">&lt; 0,5–8 <sup>(1)</sup></td> </tr> </tbody> </table> <p>(<sup>1</sup>) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 40 mg/Nm<sup>3</sup>, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NO<sub>x</sub> (np. powyżej 5 000 mg/Nm<sup>3</sup>) przed zastosowaniem SCR lub SNCR.</p>	Substancja/ parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (średnia z okresu pobierania próbek)	Amoniak (NH <sub>3</sub> ) z SCR/SNCR	< 0,5–8 <sup>(1)</sup>	<p>Nie dotyczy. Nie będzie stosowana selektywna redukcja katalityczna (SCR) lub selektywna redukcja niekatalitycznej (SNCR).</p> <p><b>BAT 17 nie ma zastosowania.</b></p>								
Substancja/ parametr	BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (średnia z okresu pobierania próbek)													
Amoniak (NH <sub>3</sub> ) z SCR/SNCR	< 0,5–8 <sup>(1)</sup>													
<b>BAT 18</b>	<p>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 NO<sub>x</sub>, emisje zorganizowane do powietrza CO, NO<sub>x</sub> i SO<sub>x</sub> powstałe w wyniku stosowania obróbki termicznej oraz emisje zorganizowane do powietrza NO<sub>x</sub> z pieców procesowych/nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację</p> <table border="1" data-bbox="279 1411 813 1635"> <thead> <tr> <th data-bbox="279 1411 438 1635">Technika</th> <th data-bbox="438 1411 566 1635">Opis</th> <th data-bbox="566 1411 686 1635">Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika</th> <th data-bbox="686 1411 813 1635">Stosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="279 1635 438 1814">a)</td> <td data-bbox="438 1635 566 1814">Absorpcja Zob. sekcja 1.4.1.</td> <td data-bbox="566 1635 686 1814">Cl<sub>2</sub>, HCl, HCN, HF, NH<sub>3</sub>, NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub></td> <td data-bbox="686 1635 813 1814">Zastosowanie ogólne</td> </tr> <tr> <td data-bbox="279 1814 438 2004">b)</td> <td data-bbox="438 1814 566 2004">Adsorpcja Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta jest często stosowana</td> <td data-bbox="566 1814 686 2004">HCl, HF, NH<sub>3</sub>, SO<sub>x</sub></td> <td data-bbox="686 1814 813 2004">Zastosowanie ogólne</td> </tr> </tbody> </table> <p><i>Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji związków nieorganicznych do powietrza</i></p>	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	a)	Absorpcja Zob. sekcja 1.4.1.	Cl <sub>2</sub> , HCl, HCN, HF, NH <sub>3</sub> , NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne	b)	Adsorpcja Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta jest często stosowana	HCl, HF, NH <sub>3</sub> , SO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne	<p>Nie dotyczy. Nie będzie stosowana selektywna redukcja katalityczna (SCR) lub selektywna redukcja niekatalitycznej (SNCR).</p> <p><b>BAT 18 nie ma zastosowania.</b></p>
Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie											
a)	Absorpcja Zob. sekcja 1.4.1.	Cl <sub>2</sub> , HCl, HCN, HF, NH <sub>3</sub> , NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne											
b)	Adsorpcja Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta jest często stosowana	HCl, HF, NH <sub>3</sub> , SO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne											

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
			w połączeniu z techniką polegającą na redukcji emisji pyłu w celu usuwania substancji nieorganicznych (zob. BAT 14).		
	c)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO <sub>x</sub>	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.
	d)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO <sub>x</sub>	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja.
<i>Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji związków nieorganicznych do powietrza</i>					
	e)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH <sub>3</sub>	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trujących katalizatorów w gazach odlotowych.
	f)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH <sub>3</sub> , HCN	Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład	
				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.		
<b>Tabela 1.6</b>  <b>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków nieorganicznych do powietrza</b>						
Substancja/parametr				BAT-AEL (mg/Nm <sup>3</sup> ) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)		
Amoniak (NH <sub>3</sub> )				2–10 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup>		
Chlor pierwiastkowy (Cl <sub>2</sub> )				< 0,5–2 <sup>(4)</sup> <sup>(5)</sup>		
Fluorki gazowe wyrażone jako HF				≤ 1 <sup>(4)</sup>		
Cyjanowodór (HCN)				< 0,1–1 <sup>(4)</sup>		
Chlorki gazowe wyrażone jako HCl				1–10 <sup>(6)</sup>		
Tlenki azotu (NO <sub>x</sub> )				10–150 <sup>(7)</sup> <sup>(8)</sup> <sup>(10)</sup>		
Tlenki siarki (SO <sub>2</sub> )				< 3–150 <sup>(9)</sup> <sup>(11)</sup>		
<p>(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.</p> <p>(2) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NH<sub>3</sub> wynosi poniżej np. 50 g/h).</p> <p>(3) W przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm<sup>3</sup>, jeżeli zastąpienie soli amoniowych nie jest możliwe ze względu na specyfikacje w zakresie jakości produktu.</p> <p>(4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 5 g/h).</p> <p>(5) W przypadku stężeń NO<sub>x</sub> powyżej 100 mg/Nm<sup>3</sup> górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 3 mg/Nm<sup>3</sup> ze względu na interferencję analityczną.</p> <p>(6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy HCl wynosi poniżej np. 30 g/h).</p> <p>(7) W przypadku produkcji materiałów wybuchowych górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 220 mg/Nm<sup>3</sup> podczas regeneracji lub odzyskiwania kwasu azotowego z procesu produkcyjnego.</p> <p>(8) BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych do powietrza NO<sub>x</sub> powstałych w wyniku stosowania utleniania</p>						

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	<p>katalitycznego lub termicznego (zob. BAT 16) lub pochodzących z pieców procesowych/nagrzewnic (zob. BAT 36).</p> <p>(9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 500 g/h).</p> <p>(10) W przypadku produkcji kaprolaktamu górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm<sup>3</sup>, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NOX (np. powyżej 10 000 mg/Nm<sup>3</sup>) przed zastosowaniem SCR lub SNCR, jeżeli efektywność redukcji emisji pochodzących z SCR lub SNCR wynosi <math>\geq 99\%</math>.</p> <p>(11) BAT-AEL nie ma zastosowania w przypadku fizycznego oczyszczania lub ponownego załężania zużytego kwasu siarkowego.</p>	
<b>4. Emisje rozproszone LZO do powietrza</b>		
<i>System zarządzania emisjami rozproszonymi LZO</i>		
<b>BAT 19</b>	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(i) Oszacowanie rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 20).</li> <li>(ii) Monitorowanie emisji rozproszonych LZO powstałych w wyniku stosowania rozpuszczalników przez obliczanie, w stosownych przypadkach, bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 21).</li> <li>(iii) 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).</li> </ul> <p>Program LDAR obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji ulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);</li> <li>b) określenie kryteriów związanych z: <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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;</li> <li>– działania 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 niego. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości</li> </ul> </li> </ul>	<p>W Safiro Nutrition Sp. z o.o. wdrażany jest system zarządzania środowiskowego (EMS) ISO 14001, którego częścią będzie system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO, który zawiera w sobie wymienione elementy w BAT 19.</p> <p><b>BAT 19 będzie spełniony.</b></p> <p><b>W instalacjach występują emisje rozproszone. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji rozproszonej z instalacji, z którego wynika, że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22. W punkcie XIII.6. pozwolenia zobowiązano Prowadzącego instalacje do opracowania i wdrożenia systemu zarządzania emisjami rozproszonymi jako część systemu zarządzania środowiskowego o funkcje wynikające z BAT 19 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik do dnia 12 grudnia 2026 r.</b></p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	<p>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;</p> <p>c) dokonywanie pomiarów emisji ulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iii) lit. a) (zob. BAT 22);</p> <p>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);</p> <p>e) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).</p> <p>(iv) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO, którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <p>a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji nieulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);</p> <p>b) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iv) lit. a) (zob. BAT 22);</p> <p>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;</p> <p>d) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).</p> <p>(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:</p> <p>a) specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych);</p>	



Lp.	Wytczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	<p>b) wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji;</p> <p>c) urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne;</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>(vi) Okresowy przegląd i aktualizacja programu LDAR. Może to obejmować następujące działania:</p> <p>a) obniżenie progów wycieku lub konserwacji/naprawy (zob. pkt (iii) lit. b));</p> <p>b) przegląd priorytetów nadawanych urządzeniom, które należy monitorować, nadanie wyższego priorytetu urządzeniom (rodzajowi urządzeń) uznanym za nieszczelne w okresie trwania poprzedniego programu LDAR;</p> <p>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.</p> <p>(vii) Przegląd i aktualizacja programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO. Może to obejmować następujące działania:</p> <p>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;</p> <p>b) planowanie działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, których nie można było wykonać ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.</p>	
<b>1.1.4.2. Monitorowanie</b>		
<b>BAT 20</b>	<p>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.</p>	<p>Zakład będzie co najmniej raz w roku oddzielnie oszacowywał emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując jedną z technik określonych w BAT 20 tj. zastosowaniu bilansu masy.</p> <p><b>BAT 20 będzie spełniony.</b></p> <p><b>W instalacjach występują emisje rozproszone tzw. emisje nieulotne. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji rozproszonej z instalacji, z którego wynika, że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22. W punkcie XIII.7. pozwolenia zobowiązano Prowadzącego</b></p>
	Opis	

Lp.	Wytyczne BAT		Techniki stosowane przez Zakład					
a)	Zastosowanie współczynnika emisji	Zob. sekcja 1.4.2.	Instalację do corocznego szacowania ilości emisji rozproszonych LZO wynikającej z BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik za rok poprzedni począwszy od 12 grudnia 2026 r., a także przekazywania tych wyników do Marszałka Województwa Podkarpackiego.					
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).			Ulotne lub nieulotne			
<b>BAT 21</b>			Zakład będzie co najmniej raz w roku obliczał bilans 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 technik określonych w BAT 21					
			<b>BAT 21 będzie spełniony.</b>					
			<b>W instalacjach występują emisje rozproszone. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji rozproszonej z instalacji, z którego wynika, że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22. W punkcie XIII.7. pozwolenia zobowiązano Prowadzącego Instalację do corocznego szacowania ilości emisji rozproszonych LZO wynikającej z BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik za rok poprzedni począwszy od 12 grudnia 2026 r., a także przekazywania tych wyników do Marszałka Województwa Podkarpackiego.</b>					
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Technika</th> <th>Opis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td> <p>Pełna identyfikacja i oznaczenie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników w i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności</p> <p>Obejmuje to: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje 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,</p> </td> </tr> </tbody> </table>		Technika	Opis	a)	<p>Pełna identyfikacja i oznaczenie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników w i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności</p> <p>Obejmuje to: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje 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,</p>	
Technika	Opis							
a)	<p>Pełna identyfikacja i oznaczenie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników w i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności</p> <p>Obejmuje to: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje 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,</p>							

Lp.	Wytyczne BAT		Techniki stosowane przez Zakład
			<p>oszacowanie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów eksploatacyjnych);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— identyfikację głównego źródła niepewności w przypadku wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu zmniejszenia tej niepewności;</li> <li>— regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń.</li> </ul>
	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 mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika	<p>Rejestruje się każdą zmianę, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– nieprawidłowe działanie układu oczyszczania gazów odlotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania;</li> <li>– zmiany, które mogą wpływać na natężenia przepływu gazu/powietrza (np. wymiana wentylatorów): rejestruje się datę i rodzaj zmiany.</li> </ul>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																	
<b>BAT 22</b>	<p>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.</p> <table border="1" data-bbox="261 465 826 1193"> <thead> <tr> <th data-bbox="261 465 336 689">Rodzaj źródła emisji rozproszonych LZO<sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup></th> <th data-bbox="336 465 571 689">Rodzaj LZO</th> <th data-bbox="571 465 667 689">Normy</th> <th data-bbox="667 465 826 689">Minimalna częstotliwość monitorowania</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="261 689 336 969">źródła emisji ulotnych</td> <td data-bbox="336 689 571 790">LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B</td> <td data-bbox="571 689 667 969" rowspan="2">EN 15446<sup>(8)</sup></td> <td data-bbox="667 689 826 790">Raz na rok<sup>(3)</sup> (<sup>5</sup>)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="261 790 336 969"></td> <td data-bbox="336 790 571 969">LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B</td> <td data-bbox="667 790 826 969">Raz w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii))<sup>(6)</sup></td> </tr> <tr> <td data-bbox="261 969 336 1193" rowspan="2">źródła emisji nieulotnych</td> <td data-bbox="336 969 571 1081">LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B</td> <td data-bbox="571 969 667 1193" rowspan="2">EN 17628</td> <td data-bbox="667 969 826 1081">Raz na rok</td> </tr> <tr> <td data-bbox="336 1081 571 1193">LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B</td> <td data-bbox="667 1081 826 1193">Raz na rok<sup>(7)</sup></td> </tr> </tbody> </table> <p>(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 określane ilościowo za pomocą pomiarów.  (8) Norma EN 17628 może stanowić uzupełnienie tej normy.</p>	Rodzaj źródła emisji rozproszonych LZO <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Rodzaj LZO	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania	źródła emisji ulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 15446 <sup>(8)</sup>	Raz na rok <sup>(3)</sup> ( <sup>5</sup> )		LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	Raz w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)) <sup>(6)</sup>	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 <sup>(7)</sup>	<p>Instalacja do produkcji tauryny jest instalacją hermetyczną, której emisja rozproszona nie będzie przekraczała 5 Mg/a, w związku z powyższym BAT 22 nie ma zastosowania.</p> <p><b>Uwaga:</b>  W razie gdy emisja rozproszonych LZO oszacowana na podstawie BAT 20 będzie większa niż 5 Mg/a zakład będzie monitorował emisje rozproszone LZO dla źródeł emisji ulotnych raz na 5 lat.</p> <p><b>BAT 22 będzie spełniony.</b>  <b>W instalacjach występują emisje rozproszone. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji rozproszonej z instalacji, z którego wynika, że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22. W punkcie XIII.7. pozwolenia zobowiązano Prowadzącego Instalację do corocznego szacowania ilości emisji rozproszonych LZO wynikającej z BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik za rok poprzedni począwszy od 12 grudnia 2026 r., a także przekazywania tych wyników do Marszałka Województwa Podkarpackiego.</b></p>
Rodzaj źródła emisji rozproszonych LZO <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	Rodzaj LZO	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania																
źródła emisji ulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 15446 <sup>(8)</sup>	Raz na rok <sup>(3)</sup> ( <sup>5</sup> )																
	LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)) <sup>(6)</sup>																
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 <sup>(7)</sup>																
<b>1.1.4.3. Zapobieganie emisjom rozproszonym LZO lub ich ograniczanie</b>																			
<b>BAT 23</b>	<p>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</p>	<p>Linia technologiczna jak również zbiorniki magazynowe będą hermetyczne.  W instalacji stosowane będą::</p>																	

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
	kolejności.				
	Technika	Opis	Rodzaj emisji	Stosowanie	
	1. Technika stosowania				
a)	Ograniczenie liczby źródeł emisji	Obejmuje to: <ul style="list-style-type: none"> <li>- zmniejszenie długości rur,</li> <li>- zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów,</li> <li>- stosowanie spawanych kształtek i połączeń,</li> <li>- stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów.</li> </ul>	Emisje ulotne i nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- uszczelnienia odpowiednie dla rodzajów stosowanych i wytwarzanych substancji i mieszanin oraz warunków prowadzenia procesu (temperatura, ciśnienie, itp.);</li> <li>- obsługa instalacji przez wykwalifikowany personel;</li> <li>- systematyczne przeglądy instalacji;</li> <li>- wymianę wyeksploatowanych elementów na nowe,</li> <li>- monitoring substancji organicznych w hali produkcyjnej</li> <li>- oczyszczanie gazów wylotowych</li> </ul> <p><b>BAT 23 będzie spełniony.</b></p>
b)	Zastosowanie urządzeń o wysokiej poziomie integralności	Urządzenia o wysokim poziomie integralności obejmują między innymi: <ul style="list-style-type: none"> <li>- zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia,</li> <li>- pompy/sprężarki/mieszadła magnetyczne lub we wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową,</li> <li>- certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z</li> </ul>	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie	

Lp.	Wytyczne BAT			Techniki stosowane przez Zakład	
		<p>techniką określoną w lit. e),</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zamknięty system pobierania próbek.</li> </ul> <p>Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub</li> <li>- emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub</li> <li>- wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów).</li> </ul> <p>Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu.</p>		<p>e do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń</p>	
	c)	<p>Gromadzenie emisji rozproszonych i oczyszczenie gazów wylotowych</p>	<p>Emisje ulotne i nieulotne</p>	<p>Zastosowanie tej techniki może być ograniczone:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- przy pracujących zespołach w urządzeniach, lub</li> <li>- z uwagi na kwestie bezpieczeństwa</li> </ul>	

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
				(np. unikanie stężeń zbliżonych do dolnej granicy wybuchowości).	
2. Inne techniki					
	d)	Ułatwienie dostępu lub działań w zakresie monitorowania	Aby ułatwić realizację działań w zakresie konserwacji lub monitorowania, ułatwia się dostęp do potencjalnie nieuszczelnionych 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 uszczelek 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 nieuszczelnionych urządzeń lub części	Obejmuje to wymianę: – uszczelek, – elementów uszczelniających (np. pokrywy zbiornika),	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne

		<ul style="list-style-type: none"> <li>– materiałów uszczelniających (np. materiału uszczelniającego trzpień zaworu lub sznura uszczelniającego).</li> </ul>		
g)	Przeгляд i aktualizacja struktury procesu	<p>Obejmuje to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– ograniczenie stosowania rozpuszczalników lub stosowanie rozpuszczalników o niższej lotności,</li> <li>– ograniczenie powstawania produktów ubocznych zawierających LZO,</li> <li>– obniżenie temperatury roboczej,</li> <li>– obniżenie zawartości LZO w produkcie końcowym.</li> </ul>	Emisje nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
h)	Przeгляд i aktualizacja warunków eksploatacji	<p>Obejmuje to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zmniejszenie częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników,</li> <li>– zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem.</li> </ul>	Emisje nieulotne	Zastosowanie ogólne
i)	Stosowanie systemów zamkniętych	<p>Obejmuje to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– wyrównywanie ciśnień oparów (zob. sekcja 1.4.3),</li> <li>– systemy zamknięte do rozdzielania fazy stałej/ciekłej i fazy</li> </ul>	Emisje nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejącej



Lp.	Wytyczne BAT			Techniki stosowane przez Zakład	
		<p>ciekłej/ciekłej,  – systemy zamknięte służące do czyszczenia,  – zamknięte systemy kanalizacyjne lub oczyszczalnie ścieków,  – zamknięte systemy pobierania próbek,  – zamknięte obszary magazynowa nia.</p> <p>Gazy wylotowe z systemów zamkniętych są przesyłane w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).</p>		<p>ących zespołów urzędzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne lub kwestie bezpieczeństwa.</p>	
j)	<p>Stosowanie technik w celu zminimalizowania emisji pochodzących z powierzchni</p>	<p>Obejmuje to:  – instalowanie systemów zbierania oleju na otwartych powierzchniach,  – okresowe odtuszczanie 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,</p>	<p>Emisje nieulotne</p>	<p>Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urzędzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.</p>	

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład				
			– stosowanie zbiorników o nieruchowej pokrywie dachowej połączonych z układem oczyszczania gazów odlotowych.						
1.1.4.4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników									
Tabela 1.7									
<p><b>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</b></p>									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th data-bbox="264 734 528 846">Parametr</th> <th data-bbox="528 734 826 846">BAT-AEL (wartość procentowa wkładów rozpuszczalników) (średnia roczna) <sup>(1)</sup></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="264 846 528 898">Emisje rozproszone LZO</td> <td data-bbox="528 846 826 898" style="text-align: center;">≤ 5 %</td> </tr> </tbody> </table>						Parametr	BAT-AEL (wartość procentowa wkładów rozpuszczalników) (średnia roczna) <sup>(1)</sup>	Emisje rozproszone LZO	≤ 5 %
Parametr	BAT-AEL (wartość procentowa wkładów rozpuszczalników) (średnia roczna) <sup>(1)</sup>								
Emisje rozproszone LZO	≤ 5 %								
<p><sup>(1)</sup> BAT-AEL nie ma zastosowania do zespołów urządzeń, w przypadku których całkowite roczne zużycie rozpuszczalników jest niższe niż 50 ton.</p>									
<p>Powiązane monitorowanie opisano w BAT 20, BAT 21 i BAT 22.</p>									
<b>BAT 24</b>	<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin.</p> <p>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.</p>				<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje poliolefin.				
<b>BAT 25</b>	<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin.</p> <p>Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej, o ile mają zastosowanie.</p>				<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje poliolefin.				
<b>BAT 26</b>	<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC).</p> <p>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.</p>				<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje polichlorku winylu.				
<b>BAT 27</b>	<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC).</p>				<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje polichlorku winylu.				

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	W ramach BAT należy monitorować stężenie pozostałości chlorku winylu w zawiesinie 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.	
<b>BAT 28</b>	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.	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje polichlorku winylu.
<b>BAT 29</b>	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.	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje polichlorku winylu.
<b>BAT 30</b>	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.	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje polichlorku winylu.
<b>BAT 31</b>	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	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje gum syntetycznych.
<b>BAT 32</b>	Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje gum syntetycznych.
<b>BAT 33</b>	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS <sub>2</sub> .  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.	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje wiskozy.
<b>BAT 34</b>	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS <sub>2</sub> .  Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy CS <sub>2</sub> i H <sub>2</sub> S wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych, w	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje wiskozy.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																				
	<p>ramach BAT należy odzyskiwać CS<sub>2</sub> 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 CS<sub>2</sub> albo stosować technikę określoną w lit. d).</p>																					
<b>BAT 35</b>	<p>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS<sub>2</sub>.</p> <p>Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CS<sub>2</sub> i H<sub>2</sub>S, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p>	<b>Nie dotyczy</b> – zakład nie produkuje wiskozy.																				
<b>BAT 36</b>	<p>Pieczę procesowe/nagrzewnice</p> <p>Aby zapobiec emisjom zorganizowanym do powietrza CO, pyłu, NO<sub>x</sub> i SO<sub>x</sub> 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.</p> <table border="1" data-bbox="284 869 826 1115"> <thead> <tr> <th data-bbox="284 869 427 1115">Technika</th> <th data-bbox="427 869 555 1115">Opis</th> <th data-bbox="555 869 683 1115">Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika</th> <th data-bbox="683 869 826 1115">Stosowanie</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4" data-bbox="284 1115 826 1149"><i>Techniki podstawowe</i></td> </tr> <tr> <td data-bbox="284 1149 427 1585">a)</td> <td data-bbox="427 1149 555 1585">Wybór paliwa Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta obejmuje przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego z uwzględnieniem ogólnego bilansu węglowodorów.</td> <td data-bbox="555 1149 683 1585">NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub>, pył</td> <td data-bbox="683 1149 826 1585">Przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego może być ograniczone przez konstrukcję palników w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="284 1585 427 1899">b)</td> <td data-bbox="427 1585 555 1899">Palnik o niskiej emisji NO<sub>x</sub> Zob. sekcja 1.4.1.</td> <td data-bbox="555 1585 683 1899">NO<sub>x</sub></td> <td data-bbox="683 1585 826 1899">Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na ich konstrukcję.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="284 1899 427 1984">c)</td> <td data-bbox="427 1899 555 1984">Zoptymalizowane spalanie Zob. sekcja 1.4.1.</td> <td data-bbox="555 1899 683 1984">CO, NO<sub>x</sub></td> <td data-bbox="683 1899 826 1984">Zastosowanie ogólne</td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	<i>Techniki podstawowe</i>				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.	NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , 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 NO <sub>x</sub> Zob. sekcja 1.4.1.	NO <sub>x</sub>	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, NO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne	<p>Obecnie stosowana jest technika c) czyli zoptymalizowane spalanie, natomiast wdrażane jest rozwiązanie b) czyli palnik o niskiej emisji NO<sub>x</sub> (obecnie założony jest palnik olejowy, u dostawcy trwają testy nowego palnika).</p> <p><b>BAT 36 będzie spełniony do końca 2024 roku.</b></p>
Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie																			
<i>Techniki podstawowe</i>																						
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.	NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , 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 NO <sub>x</sub> Zob. sekcja 1.4.1.	NO <sub>x</sub>	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, NO <sub>x</sub>	Zastosowanie ogólne																			

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
	<i>Techniki wtórne</i>				
	d) Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SO <sub>x</sub> , 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.	NO <sub>x</sub>	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.	NO <sub>x</sub>	Zastosowanie tej techniki do istniejących pieców procesowych/nagrzewnic może być ograniczone ze względu na zakres temperatur (800–1100 °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 nie został zakwalifikowany do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Z materiałów do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku, dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Po analizie przedstawionej dokumentacji uznano, że wnioskowane zmiany nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska.

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.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**  
DYREKTOR DEPARTAMENTU  
OCHRONY ŚRODOWISKA

Oplata skarbową w wys. 253,00 zł  
uiszczoną w dniu 12 lipca 2024 r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Safiro Nutrition Sp. z o.o. Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut
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