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** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | E-2 | raz na 6 miesięcy | Dwutlenek azotuDwutlenek siarkiTlenek węglaAmoniak Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) |
| co najmniej raz na rok | Pył zawieszony PM10Pył zawieszony PM 2,5Etanoloamina |

## 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 – dolot 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 – dolot siarkowy | 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 – (dolot azotowy oraz dolot siarkowy łącznie) | 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/Nm3** |
| Instalacja produkcji tauryny – dolot 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 – dolot 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 – (dolot azotowy oraz dolot 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-2Emitor (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, ze zawiera braki formalne. Do wniosku nie dołączono:

* operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w at. 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:
3. 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),
4. emisje nieulotne – emisje rozproszone inne niż emisje ulotne, na przykład z odpowietrzników, zbiorników do magazynowania luzem, systemów załadunku/rozładunku, zbiorników i cystern (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 dolot azotowy i dolot 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 NOX.

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 (2) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NH3 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 NOx:** zgodnie z odnośnikiem (8) BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych do powietrza NOx  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 SO2:** zgodnie z odnośnikiem (9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 500g/h), podana we wniosku emisja SO2na poziomie 0,450 kg/h (450g/h), wskazuje, że BAT-AEL w zakresie emisji SO2 nie ma zastosowania w instalacji.

Mając na uwadze powyższe przychylono 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 PM10, pył PM 2,5 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 instalacja do uzupełniania systemu zarzadzania 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** |
| --- | --- | --- |
| **1.1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT** **1.1.1. Systemy zarządzania środowiskowego** |
| **BAT 1** | **Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie następujące cechy:**1. zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS;
2. 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;
3. opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;
4. określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
5. planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;
6. określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
7. zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);
8. komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
9. wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
10. opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
11. skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
12. wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
13. protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
14. w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
15. wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych;
16. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
17. 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;
18. 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;
19. okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;
20. monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.

Szczególnie w przypadku sektora chemicznego w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy:1. wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2);
2. plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3);
3. zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4);
4. system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19);
5. 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.
 | W Safiro Nutrition Sp. z o.o. wdrażany jest system zarządzania środowiskowego (EMS) ISO 14001, który zawiera w sobie wymienione elementy w BAT1. Celem kierownictwa spółki jest ciągle doskonalenie procesów produkcyjnych, by ograniczać 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.W wdrożonym EMS szczególnie uwzględnione zostaną:* wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza zgodnie z BAT 2;
* plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza zgodnie z BAT 3;
* zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza zgodnie z BAT 4;
* system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza zgodnie z BAT 19;
* system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach;

**BAT 1 będzie spełniony.** **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.** |
| **BAT 2** | W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy:(i) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym:a) równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych;b) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;(ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak:a) punktowe źródła emisji;b) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;c) średnie stężenie i wartości przepływu masowego odpowiednich substancji/parametrów i ich zmienność (np. TVOC, CO, NOX, SOX, Cl2, HCl);d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ lub układy oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu);e) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania;f) palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność;g) metody monitorowania (zob. BAT 8);h) obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; obecność takich substancji można na przykład oceniać zgodnie z kryteriami określonymi w rozporządzeniu (WE) 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania (rozporządzenie CLP);(iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak:a) identyfikacja źródła lub źródeł emisji;b) charakterystyka każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie);c) charakterystyka gazu lub cieczy w kontakcie ze źródłem lub źródłami emisji, w tym:1) stan skupienia;2) prężność par substancji w płynie, ciśnienie gazu;3) temperatura;4) skład (wagowy w przypadku cieczy lub objętościowy w przypadku gazów);5) niebezpieczne właściwości substancji lub mieszanin, w tym substancji lub mieszanin sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2;d) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania;e) monitorowanie (zob. BAT 20, BAT 21 i BAT 22). | 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.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.W procesie produkcyjnym **nie są stosowane** substancje sklasyfikowane jako CMR kategorii 1A, 1B lub 2.**BAT 2 – będzie spełniony.****W punkcie XIII.3 pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego Instalację do uzupełnienia system zarządzania środowiskowego o cechy wynikające z BAT 2, które mają na celu łatwiejsze ograniczenie emisji do powietrza.** |
| **1.1.2. Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji** |
| **BAT 3** | Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacji oraz emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będący częścią systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące funkcje:1. 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;
2. odpowiednie zaprojektowanie urządzeń o krytycznym znaczeniu (np. modułowość i dzielenie urządzeń na sekcje, systemy zapasowe, techniki pozwalające uniknąć konieczności obchodzenia oczyszczania gazów odlotowych podczas rozruchu i wyłączania, urządzenia o wysokim poziomie integralności itp.);
3. opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania w odniesieniu do urządzeń o krytycznym znaczeniu (zob. BAT 1 pkt (xii));
4. monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie) i rejestrowanie emisji i związanych z nimi okoliczności w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji;
5. 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;
6. regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji w ramach pkt (i) po dokonaniu okresowej oceny pkt (v);
7. regularne testowanie systemów zapasowych.
 | 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. **BAT 3 będzie spełniony.****W punkcie XIII.4 pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego Instalację do uzupełnienia system zarządzania środowiskowego o cechy wynikające z BAT 3, które mają na celu łatwiejsze ograniczenie emisji do powietrza.** |
| **1.1.3. Emisje zorganizowane do powietrza** |
| *1.1.3.1. Ogólne techniki* |
| **BAT 4** | Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania, która obejmuje zintegrowane z procesem techniki odzysku i redukcji emisji uporządkowane od najbardziej do najmniej preferowanych. | Wszystkie źródła emisji na instalacji będą zidentyfikowane oraz będą określone wartości dopuszczalne. Instalacja będzie wyposażona w urządzenia oczyszczające gazy odlotowe ograniczające emisje do powietrza:* kolumny sorpcyjne oraz mokry skruber o skuteczności min. 99,4 %,

**BAT 4 uznaje się za spełniony.** |
| **BAT 5** | 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. | Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń z instalacji IPPC na zakładzie są odprowadzane jednym emitorem.**BAT 5 uznaje się za spełniony.** |
| **BAT 6** | 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. | 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 .**BAT 6 uznaje się za spełniony.** |
| *1.1.3.2. Monitorowanie* |
| **BAT 7** | W ramach BAT należy w sposób ciągły monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ i temperaturę gazów odlotowych) strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego. | 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. 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.**BAT 7 będzie spełniony.** **W punkcie XIII.5 pozwolenia określającym dodatkowe wymagania zobowiązano Prowadzącego Instalację do stosowania zapisów wynikające z BAT 7.**  |
| **BAT 8** | W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  Substancja/ Parametr (1) | Proces(y)/Źródło(źródła) | Punktowe źródła emisji | Normy (2) | Minimalna częstotliwość monitorowania | Monitorowanie powiązane z |
| Amoniak (NH3) | ZastosowanieSCR/SNCR | Dowolny komin | EN 21877 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) | BAT 17BAT 18 |
| Wszystkiepozostałeprocesy/ źródła |
| Benzen | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Butadien | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Tlenek węgla (CO) | Oczyszczanie termiczne | Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h | Ogólne normy EN(5) | Tryb ciągły | BAT 16 |
| Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h | EN 15058 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Piece procesowe/ nagrzewnice | Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h | Ogólne normy EN(5) | Ciągłe (6) | BAT 36 |
| Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h | EN 15058 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Wszystkie pozostałeprocesy/ źródła | Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h | Ogólne normy EN(5) | Tryb ciągły | BAT 18 |
| Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h | EN 15058 | Raz na rok(3) (7) |
| Chlorometan | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Substancje CMR inne niż substancje wymienionew innym miejscuw niniejszej tabeli(12) | Wszystkie pozostałeprocesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Dichlorometan | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Pył | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym ≥ 3 kg/h | Ogólne normy EN(5), EN 13284-1 oraz EN 13284-2 | Ciągłe (8) | BAT 14 |
| Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym < 3 kg/h | EN13284-1 | Raz na rok(3)(7) |
| Chlor pierwiastkowy (Cl2) | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na rok(3)(7) | BAT 18 |
| Chlorek etylenu | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy(3) | BAT 11 |
| Tlenek etylenu | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Formaldehyd | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Trwają prace na normą EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Chlorki gazowe | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | EN 1911 | Raz na rok(3)(7) | BAT 18 |
| Fluorki gazowe | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na rok(3)(7) | BAT 18 |
| Cyjanowodór (HCN) | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na rok(3)(7) | BAT 18 |
| Ołów i jego związki | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | EN 14385 | Raz na 6 miesięcy (3) (9) | BAT 14 |
| Nikiel i jego związki | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | EN 14385 | Raz na 6 miesięcy (3) (9) | BAT 14 |
| Podtlenek azotu (N2O) | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | EN ISO 21258 | Raz na rok(3)(7) | – |
| Tlenki azotu (NOX) | Oczyszczanie termiczne | Dowolny komin o przepływie masowym NOX wynoszącym ≥ 2,5 kg/h | Ogólne normy EN(5) | Tryb ciągły | BAT 16 |
| Dowolny komin o przepływie masowym NOX wynoszącym < 2,5 kg/h | EN 14792 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |  |
| Piece procesowe/ nagrzewnice | Dowolny komin o przepływie masowym NOX wynoszącym ≥ 2,5 kg/h | Ogólne normy EN(5) | Tryb ciągły (6) | BAT 36 |
| Dowolny komin o przepływie masowym NOX wynoszącym < 2,5 kg/h | EN 14792 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Wszystkie pozostałeprocesy/ źródła | Dowolny komin o przepływie masowym NOX wynoszącym ≥ 2,5 kg/h | Ogólne normy EN (5) | Tryb ciągły | BAT 18 |
| Dowolny komin o przepływie masowym NOX wynoszącym < 2,5 kg/h | EN 14792 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| PCDD/F | Oczyszczanie termiczne | Dowolny komin | EN 1948-1,EN 1948-2,EN 1948-3 | Raz na 6 miesięcy (3) (9) | BAT 12 |
| PM2,5 i PM10 | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | EN ISO 23210 | Raz na rok(3) (7) | BAT 14 |
| Tlenek propylenu | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Dwutlenek siarki (SO2) | Oczyszczanie termiczne | Dowolny komin o przepływie masowym SO2 wynoszącym ≥ 2,5 kg/h | Ogólne normy EN (5) | Tryb ciągły | BAT 16 |
| Dowolny komin o przepływie masowym SO2 wynoszącym < 2,5 kg/h | EN 14791 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Piece procesowe/ nagrzewnice | Dowolny komin o przepływie masowym SO2 wynoszącym ≥ 2,5 kg/h | Ogólne normy EN (5) | Ciągłe (6) | BAT 18, BAT 36 |
| Dowolny komin o przepływie masowym SO2 wynoszącym < 2,5 kg/h | EN 14791 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Wszystkie pozostałe procesy/ źródła | Dowolny komin o przepływie masowym SO2 wynoszącym ≥ 2,5 kg/h | Ogólne normy EN (5) | Tryb ciągły | BAT 18 |
| Dowolny komin o przepływie masowym SO2 wynoszącym< 2,5 kg/h | EN 14791 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Tetrachlorometan | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Toluen | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Trichlorometan | Wszystkie procesy/ źródła | Dowolny komin | Brak normy EN | Raz na 6 miesięcy (3) | BAT 11 |
| Całkowity lotny węgiel organiczny(TVOC) | Produkcja poliolefin (10) | Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h | Ogólne normy EN (5) | Tryb ciągły | BAT 11, BAT 25 |
| Całkowity lotny węgiel organiczny(TVOC) | Produkcja poliolefin (10) | Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h | Ogólne normy EN (5) | Tryb ciągły | BAT 11,  BAT 25 |
| Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h | EN 12619 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Produkcja gum syntetycznych(11) | Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h | Ogólne normy EN (5) | Tryb ciągły | BAT 11, BAT 32 |
| Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h | EN 12619 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |
| Wszystkie pozostałeprocesy/ źródła | Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h | Ogólne normy EN (5) | Tryb ciągły | BAT 11 |
| Dowolny komin o przepływie masowymTVOC wynoszącym < 2 kg C/h | EN 12619 | Raz na 6 miesięcy (3) (4) |

1. Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja/dany parametr zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.
2. Pomiary przeprowadza się zgodnie z normą EN 15259.
3. W miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji.
4. Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.
5. Ogólne normy EN dotyczące pomiarów ciągłych to EN 14181, EN 15267-1, EN 15267-2 i EN 15267-3.
6. W przypadku pieców procesowych/nagrzewnic, których całkowita nominalna moc cieplna dostarczona w paliwie wynosi mniej niż 100 MW i które pracują przez mniej niż 500 godzin rocznie, minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok.
7. Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.
8. Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 6 miesięcy, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.
9. Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.
10. W przypadku produkcji poliolefin monitorowanie emisji TVOC z wykańczania (np. suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 24, jeżeli zapewnia ono lepszą reprezentację emisji TVOC.
11. W przypadku produkcji gum syntetycznych monitorowanie emisji TVOC z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania gum syntetycznych można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 31, jeżeli zapewnia ono lepszą reprezentację emisji TVOC.
12. Tj. inne niż benzen, butadien, chlorometan, dichlorometan, chlorek etylenu, tlenek etylenu, formaldehyd, tlenek propylenu, tetrachlorometan, toluen, trichlorometan.
 | Od 12.12.2026r. Zakład będzie monitorować emisje zorganizowana do powietrza z częstotliwości zgodnie z BAT8 w zakresie następujących substancji:* Dwutlenek azotu - raz na 6 miesięcy
* Dwutlenek siarki - raz na 6 miesięcy
* Tlenek węgla - raz na 6 miesięcy
* Etanoloamina – co najmniej raz na rok
* Pył PM10 i PM2,5 – co najmniej raz na rok
* Amoniak - raz na 6 miesięcy
* Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) – raz na 6 miesięcy

**BAT 8 będzie spełniony.****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).** |
| *1.1.3.3. Związki organiczne* |
| **BAT 9** | Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki organiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Technika | Opis |
| a) | Absorpcja regeneracyjna | Zob. sekcja 1.4.1. |
| b) | Adsorpcja regeneracyjna | Zob. sekcja 1.4.1. |
| c) | Kondensacja | Zob. sekcja 1.4.1. |

 | 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.**BAT 9 jest spełniony.** |
| **BAT 10** | Aby zwiększyć efektywność energetyczną i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy wysyłać gazy odlotowe z procesu technologicznego o wystarczającej wartości opałowej do jednostki spalania paliw połączonej, jeśli jest to technicznie możliwe, z odzyskiem ciepła. BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw. | Zakład spełnia BAT 9, dodatkowo wysyła gazy odlotowe z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw. Palnik pracuje z kotłem wodnym, odzyskiwane jest zatem ciepło.**BAT 10 jest spełniony.**  |
| **BAT 11** | Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków organicznych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

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

*Tabela 1.1*Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza

|  |  |
| --- | --- |
| Substancja/parametr | BAT-AEL (mg/Nm3)(Średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) (1) |
| Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) | < 1–20 (2) (3) (4) (5) |
| Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B | < 1–5 (6) |
| Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 | < 1–10 (7) |
| Benzen | < 0,5–1 (8) |
| Butadien | < 0,5–1 (8) |
| Chlorek etylenu | < 0,5–1 (8) |
| Tlenek etylenu | < 0,5–1 (8) |
| Tlenek propylenu | < 0,5–1 (8) |
| Formaldehyd | 1–5 (8) |  |  |
| Chlorometan | < 0,5–1  | (9) | (10) |
| Dichlorometan | < 0,5–1 | (9) | (10) |
| Tetrachlorometan | < 0,5–1 | (9) | (10) |
| Toluen | < 0,5–1 | (9) | (11) |
| Trichlorometan | < 0,5–1 | (9) | (10) |

1. W przypadku rodzajów działalności wymienionych w pkt 8 i 10 części 1 załącznika VII do IED zakresy BAT-AEL mają zastosowanie w zakresie, w jakim prowadzą do niższych poziomów emisji niż dopuszczalne wielkości emisji określone w częściach 2 i 4 załącznika VII do IED.
2. TVOC wyraża się w mg C/Nm3.
3. W przypadku produkcji polimerów BAT-AEL może nie mieć zastosowania do emisji z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów.
4. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej np. 100 g C/h), jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.
5. Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 30 mg/Nm3 w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli spełnione są oba następujące warunki:

— obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A/1B lub 2 określa się jako nieistotną (zob. BAT 2);— efektywność redukcji emisji TVOC przez układ oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %.1. 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).
2. 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).
3. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 1 g/h).
4. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 50 g/h).
5. Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 15 mg/Nm3 w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %.
6. Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm3 w przypadku stosowania technik odzyskiwania toluenu (zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %.
 | Zakład wykorzystuje technikę kondensacji oraz utleniania termicznego. Odgazy trafiają na aktywnie chłodzony wymiennik gdzie wykraplane są cięższe frakcje, a dopiero potem kierowane są do spalenia.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.**BAT 11 jest spełniony.** |
| **BAT 12** | Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru, w ramach BAT należy stosować techniki określone w lit. a) i b) oraz jedną z poniższych technik określonych w lit. c)–e) lub ich kombinację.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Stosowanie |
| *Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F* |
| a) | Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie ogólne |
| 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. | Zastosowanie ogólne |
| c) | Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie ogólne |
| d) | Absorpcja | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie ogólne |
| *Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji PCDD/F* |
| d) | Selektywna redukcja katalityczna (SCR) | Zob. sekcja 1.4.1.W przypadku gdy do redukcji emisji NOX 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. |

*Tabela 1.2*Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru

|  |  |
| --- | --- |
| Substancja/parametr | BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm3) (średnia z okresu pobierania próbek) |
| PCDD/F | < 0,01–0,05 |

 | Nie dotyczy. Gazy odlotowe nie zawierają związków chloru. Brak emisji PCDD/F. **BAT 12 nie ma zastosowania.** |
| *1.1.3.4. Pył (w tym PM10 i PM2,5) oraz metale zawarte w pyle* |
| **BAT 13** | Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy pyłu i metali zawartych w pyle wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać materiały z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.

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

 | 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.**BAT 13 nie ma zastosowania.** |
| **BAT 14** | Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyle, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Technika | Opis | Stosowanie |
| a) | Filtr absolutny | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy. |
| b) | Absorpcja | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie ogólne |
| c) | Filtr tkaninowy | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy. |
| d. | Wysokosprawny filtr powietrza | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie ogólne |
| e. | Cyklon | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie ogólne |
| f. | Elektrofiltr | Zob. sekcja 1.4.1. | Zastosowanie ogólne |

*Tabela 1.3***Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza pyłu, ołowiu i niklu**

|  |  |
| --- | --- |
| Substancja/parametr | BAT-AEL (mg/Nm3)(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) |
| Pył | < 1–5 (1) (2) (3) (4) |
| Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb | < 0,01–0,1 (5) |
| Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni | < 0,02–0,1 (6) |

1. Górna granica zakresu wynosi 20 mg/Nm3, w przypadku gdy ani filtr absolutny, ani tkaninowy nie mają zastosowania.
2. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy pyłu wynosi poniżej np. 50 g/h), jeżeli w pyle nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.
3. W przypadku produkcji złożonych pigmentów nieorganicznych z zastosowaniem ogrzewania bezpośredniego oraz w przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC, górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 10 mg/Nm3.
4. Oczekuje się, że emisje pyłu będą zbliżone do dolnej granicy zakresu BAT-AEL (np. poniżej 2,5 mg/Nm3), jeżeli obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B bądź 2 w pyle 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).
 | Instalacja będzie wyposażona w urządzenia oczyszczające gazy odlotowe ograniczające emisje do powietrza:kolumny sorpcyjne oraz mokry skruber o skuteczności 99,4 %,**Poziomy emisji pyłu powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w instalacji wynosi 4 mg/m3** **BAT 14 jest spełniony.** |
| *1.1.3.5. Związki nieroganiczne* |
| **BAT 15** | Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków nieorganicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki nieorganiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą absorpcji oraz ponownie je wykorzystywać. | 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.**BAT 15 jest spełniony**. |
| **BAT 16** | Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CO, NOX i SOX z oczyszczania termicznego, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych technik lub ich kombinację określoną w BAT 16.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika | Stosowanie |
| a) | Wybór paliwa | Zob. sekcja 1.4.1. | NOX, SOX | Zastosowanie ogólne |
| b) | Palnik o niskiej emisji NOX | Zob. sekcja 1.4.1. | NOX | 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, NOX | Zastosowanie ogólne |
| d) | Usuwanie dużych ilości prekursorów NOX | Usuwanie (w miarę możliwości do ponownego użycia) dużej ilości prekursorów NOX poprzedzające utlenianie termiczne lub katalityczne, np. przez absorpcję, adsorpcję lub kondensację. | NOX | Zastosowanie ogólne |
| e) | Absorpcja | Zob. sekcja 1.4.1. | SOX | Zastosowanie ogólne |
| f) | Selektywna redukcja katalityczna (SCR) | Zob. sekcja 1.4.1. | NOX | 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. | NOX | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja. |

*Tabela 1.4***Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza NOX i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji do powietrza CO z oczyszczania termicznego**

|  |  |
| --- | --- |
| Substancja/parametr | BAT-AEL (mg/Nm3)(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) |
| Tlenki azotu (NOX) z utleniania katalitycznego | 5–30 (1) |
| Tlenki azotu (NOX) z utleniania termicznego | 5–130 (2) |
| Tlenek węgla (CO) | Brak BAT-AEL (3) |

1. Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 80 mg/Nm3, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NOX.
2. Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm3, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NOX.
3. Jako wskaźnik, poziomy emisji tlenku węgla przyjmują wartość 4–50 mg/Nm3 wyrażoną jako średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek.
 | Na Zakładzie stosowana będzie technika optymalizacji utleniania termicznego oraz absorpcja.Gazy wylotowe z pieca do spalania siarki kierowane będą na kolumnę sorpcyjną, a następnie mokry skruber, którego głównym zadaniem jest wychwytywanie SO2 wytwarzanego w piecu do spalania siarki.Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) wynosi: NOx 36,19 mg/Nm3CO 6,12mg/Nm3**BAT 16 będzie spełniony.****W punkcie I.2 niniejszej decyzji wprowadzono zmianę w punkcie II.1.1. decyzji poprzez rozdzielenie 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).****W punkcie I.3. niniejszej decyzji dokonano zmiany pkt II.1.2. pozwolenia zintegrowanego poprzez określenie maksymalnej dopuszczalnej emisji rocznej (tabela 2).** |
| **BAT 17** | Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NOX (ucieczka amoniaku), w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NOX, równomierne rozłożenie odczynnika i optymalna wielkość kropel odczynnika). *Tabela 1.5***Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza amoniaku powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku)**

|  |  |
| --- | --- |
| Substancja/parametr | BAT-AEL (mg/Nm3)(średnia z okresu pobierania próbek) |
| Amoniak (NH3) z SCR/SNCR | < 0,5–8 (1) |

(1) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 40 mg/Nm3, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NOX (np. powyżej 5 000 mg/Nm3) przed zastosowaniem SCR lub SNCR. | Nie dotyczy. Nie będzie stosowana selektywna redukcja katalityczna (SCR) lub selektywna redukcja niekatalitycznej (SNCR).**BAT 17 nie ma zastosowania.** |
| **BAT 18** | Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków nieorganicznych inne niż emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NOX, emisje zorganizowane do powietrza CO, NOX i SOX powstałe w wyniku stosowania obróbki termicznej oraz emisje zorganizowane do powietrza NOX z pieców procesowych/ nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika | Stosowanie |
| *Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji związków nieorganicznych do powietrza* |
| a) | Absorpcja | Zob. sekcja 1.4.1. | Cl2, HCl, HCN, HF, NH3, NOX, SOX | Zastosowanie ogólne |
| b) | Adsorpcja | Zob. sekcja 1.4.1.Technika ta jest często stosowana w połączeniu z techniką polegającą na redukcji emisji pyłu w celu usuwania substancji nieorganicznych (zob. BAT 14). | HCl, HF, NH3, SOX | Zastosowanie ogólne |
| c) | Selektywna redukcja katalityczna (SCR) | Zob. sekcja 1.4.1. | NOX | 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. | NOX | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja. |
| *Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji związków nieorganicznych do powietrza* |
| e) | Utlenianie katalityczne | Zob. sekcja 1.4.1. | NH3 | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych. |
| f) | Utlenianie termiczne | Zob. sekcja 1.4.1. | NH3, HCN | Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego. |

*Tabela 1.6*Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków nieorganicznych do powietrza

|  |  |
| --- | --- |
| Substancja/parametr | BAT-AEL (mg/Nm3)(średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek) |
| Amoniak (NH3) | 2–10 (1) (2) (3) |
| Chlor pierwiastkowy (Cl2) | < 0,5–2 (4) (5) |
| Fluorki gazowe wyrażone jako HF | ≤ 1 (4) |
| Cyjanowodór (HCN) | < 0,1–1 (4) |
| Chlorki gazowe wyrażone jako HCl | 1–10 (6) |
| Tlenki azotu (NOX) | 10–150 (7) (8) (9) (10) |
| Tlenki siarki (SO2) | < 3–150 (9) (11) |

1. BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych amoniaku do powietrza powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku). Działalność ta wchodzi w zakres stosowania BAT 17.
2. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NH3 wynosi poniżej np. 50 g/h).
3. W przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm3, jeżeli zastąpienie soli amoniowych nie jest możliwe ze względu na specyfikacje w zakresie jakości produktu.
4. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 5 g/h).
5. W przypadku stężeń NOX powyżej 100 mg/Nm3 górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 3 mg/Nm3 ze względu na interferencję analityczną.
6. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy HCl wynosi poniżej np. 30 g/h).
7. W przypadku produkcji materiałów wybuchowych górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 220 mg/Nm3 podczas regeneracji lub odzyskiwania kwasu azotowego z procesu produkcyjnego.
8. BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych do powietrza NOX powstałych w wyniku stosowania utleniania katalitycznego lub termicznego (zob. BAT 16) lub pochodzących z pieców procesowych/nagrzewnic (zob. BAT 36).
9. BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 500 g/h).
10. W przypadku produkcji kaprolaktamu górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm3, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NOX (np. powyżej 10 000 mg/Nm3) przed zastosowaniem SCR lub SNCR, jeżeli efektywność redukcji emisji pochodzących z SCR lub SNCR wynosi ≥ 99 %.
11. BAT-AEL nie ma zastosowania w przypadku fizycznego oczyszczania lub ponownego zatężania zużytego kwasu siarkowego.
 | Nie dotyczy. Nie będzie stosowana selektywna redukcja katalityczna (SCR) lub selektywna redukcja niekatalitycznej (SNCR).**BAT 18 nie ma zastosowania.** |
| **4. Emisje rozproszone LZO do powietrza** |
| *System zarządzania emisjami rozproszonymi LZO* |
| **BAT 19** | Aby zapobiec występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy:1. Oszacowanie rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 20).
2. Monitorowanie emisji rozproszonych LZO powstałych w wyniku stosowania rozpuszczalników przez obliczanie, w stosownych przypadkach, bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 21).
3. Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i naprawy wycieków (LDAR) w odniesieniu do emisji ulotnych LZO. Czas realizacji programu wynosi zazwyczaj 1–5 lat, w zależności od charakteru, skali i złożoności zespołów urządzeń (5 lat może odpowiadać dużym zespołom urządzeń o dużej liczbie źródeł emisji).

Program LDAR obejmuje wszystkie następujące elementy:1. uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji ulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);
2. określenie kryteriów związanych z:
* nieszczelnymi urządzeniami. Typowe kryteria mogą obejmować próg wycieku, powyżej którego urządzenia uznaje się za nieszczelne, lub wizualizację wycieku za pomocą kamer OGI. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji;
* 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 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;
1. dokonywanie pomiarów emisji ulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iii) lit. a) (zob. BAT 22);
2. 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);
3. wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).
4. Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO, którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy:
5. uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji nieulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);
6. monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iv) lit. a) (zob. BAT 22);
7. 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;
8. wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).
9. 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:
10. specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych);
11. wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji;
12. urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne;
13. wyników pomiarów lub monitorowania, w tym stężenia(-żeń) 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;
14. 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.
15. Okresowy przegląd i aktualizacja programu LDAR. Może to obejmować następujące działania:
16. obniżenie progów wycieku lub konserwacji/naprawy (zob. pkt (iii) lit. b));
17. przegląd priorytetów nadawanych urządzeniom, które należy monitorować, nadanie wyższego priorytetu urządzeniom (rodzajowi urządzeń) uznanym za nieszczelne w okresie trwania poprzedniego programu LDAR;
18. 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.
19. Przegląd i aktualizacja programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO. Może to obejmować następujące działania:
20. 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;
21. planowanie działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, których nie można było wykonać ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
 | 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. **BAT 19 będzie spełniony.****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.** |
| *1.1.4.2. Monitorowanie* |
| **BAT 20** | W ramach BAT należy co najmniej raz w roku oddzielnie oszacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację, a także określić stopień niepewności tych szacunków. W ramach szacunków wyróżnia się LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz LZO, których nie sklasyfikowano jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B.

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

 | 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.**BAT 20 będzie spełniony.****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 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.** |
| **BAT 21** | W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO i emisje powstałe w wyniku stosowania rozpuszczalników poprzez obliczanie, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w części 7 załącznika VII do dyrektywy 2010/75/UE, oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik.

|  |  |
| --- | --- |
| Technika | Opis |
| a) | Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności | 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, oszacowanie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów eksploatacyjnych);— identyfikację głównego źródła niepewności w przypadku wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu zmniejszenia tej niepewności;— regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń. |
| b) | Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika | System śledzenia rozpuszczalnika ma na celu zachowanie kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników (np. za pomocą ważenia niewykorzystanych ilości zwróconych z obszaru stosowania do magazynu). |
| c) | Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika | Rejestruje się każdą zmianę, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.:* nieprawidłowe działanie układu oczyszczania gazów odlotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania;
* zmiany, które mogą wpływać na natężenia przepływu gazu/powietrza (np. wymiana wentylatorów): rejestruje się datę i rodzaj zmiany.
 |

 | 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**BAT 21 będzie spełniony.****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.** |
| **BAT 22** | W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

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

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.
 | 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. **Uwaga:**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.**BAT 22 będzie spełniony.****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.** |
| *1.1.4.3. Zapobieganie emisjom rozproszonym LZO lub ich ograniczanie* |
| **BAT 23** | Aby zapobiec emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik, z zachowaniem podanej kolejności.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Technika | Opis | Rodzaj emisji | Stosowanie |
| 1. Technika stosowania
 |
| a) | Ograniczenie liczby źródeł emisji | Obejmuje to:* zmniejszenie długości rur,
* zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów,
* stosowanie spawanych kształtek i połączeń,
* stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów.
 | Emisje ulotne i nieulotne | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. |
| b) | Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności | Urządzenia o wysokim poziomie integralności obejmują między innymi:* zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia,
* pompy/sprężarki/mieszadła magnetyczne lub we wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/ mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową,
* certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z techniką określoną w lit. e),
* zamknięty system pobierania próbek.

Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania:* emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub
* emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub
* wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów).

Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu. | Emisje ulotne | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń. |
| c) | Gromadzenie emisji rozproszonych i oczyszczanie gazów wylotowych | Gromadzenie emisji rozproszonych LZO (np. z uszczelnień sprężarek, odpowietrzników i przewodów do oczyszczania) i przesyłanie ich w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11). | Emisje ulotne I nieulotne | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone:-w przypadku istniejących zespołów urządzeń, lub-ze względu na kwestie bezpieczeństwa (np. unikanie stężeń zbliżonych do dolnej granicy wybuchowości). |
| 1. *Inne techniki*
 |
| d) | Ułatwianie dostępu lub działań w zakresie monitorowania | Aby ułatwić realizację działań w zakresie konserwacji lub monitorowania, ułatwia się dostęp do potencjalnie nieszczelnych urządzeń, np. przez instalowanie platform, oraz wykorzystuje się bezzałogowe statki powietrzne do celów monitorowania. | Emisje ulotne | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. |
| e) | Dokręcanie | Obejmuje to:* dokręcanie 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 nieszczelnych urządzeń lub części | Obejmuje to wymianę:* uszczelek,
* elementów uszczelniających (np. pokrywy zbiornika),
* materiałów uszczelniających (np. materiału uszczelniającego trzpień zaworu lub sznura uszczelniającego).
 | Emisje ulotne | Zastosowanie ogólne |
| g) | Przegląd i aktualizacja struktury procesu | Obejmuje to:* ograniczenie stosowania rozpuszczalników lub stosowanie rozpuszczalników o niższej lotności,
* ograniczenie powstawania produktów ubocznych zawierających LZO,
* obniżenie temperatury roboczej,
* obniżenie zawartości LZO w produkcie końcowym.
 | Emisje nieulotne | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. |
| h) | Przegląd i aktualizacja warunków eksploatacji | Obejmuje to:* zmniejszenie częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników,
* zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem.
 | Emisje nieulotne | Zastosowanie ogólne |
| i) | Stosowanie systemów zamkniętych | Obejmuje to:* wyrównywanie ciśnień oparów (zob. sekcja 1.4.3),
* systemy zamknięte do rozdzielania fazy stałej/ciekłej i fazy ciekłej/ciekłej,
* systemy zamknięte służące do czyszczenia,
* zamknięte systemy kanalizacyjne lub oczyszczalnie ścieków,
* zamknięte systemy pobierania próbek,
* zamknięte obszary magazynowania.

Gazy wylotowe z systemów zamkniętych są przesyłane w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11). | Emisje nieulotne | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne lub kwestie bezpieczeństwa. |
| j) | Stosowanie technik w celu zminimalizowania emisji pochodzących z powierzchni | Obejmuje to:* instalowanie systemów zbierania oleju na otwartych powierzchniach,
* okresowe odtłuszczanie otwartych powierzchni (np. usuwanie pływającej materii),
* instalowanie na otwartych powierzchniach elementów pływających zapobiegających parowaniu,
* oczyszczanie strumieni ścieków w celu usunięcia LZO i przesłania LZO w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11),
* instalowanie pływających pokryw dachowych na zbiornikach,
* stosowanie zbiorników o nieruchomej pokrywie dachowej połączonych z układem oczyszczania gazów odlotowych.
 | Emisje nieulotne | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. |

 | Linia technologiczna jak również zbiorniki magazynowe będą hermetyczne. W instalacji stosowane będą::* uszczelnienia odpowiednie dla rodzajów stosowanych i wytwarzanych substancji i mieszanin oraz warunków prowadzenia procesu (temperatura, ciśnienie, itp.);
* obsługa instalacji przez wykwalifikowany personel;
* systematyczne przeglądy instalacji;
* wymianę wyeksploatowanych elementów na nowe,
* monitoring substancji organicznych w hali produkcyjnej
* oczyszczanie gazów wylotowych

**BAT 23 będzie spełniony.** |
| *1.1.4.4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników* |
|  | Tabela 1.7**Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji rozproszonych do powietrza LZO pochodzących ze stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników**

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

(1) BAT-AEL nie ma zastosowania do zespołów urządzeń, w przypadku których całkowite roczne zużycie rozpuszczalników jest niższe niż 50 ton.Powiązane monitorowanie opisano w BAT 20, BAT 21 i BAT 22. | Linia technologiczna jak również zbiorniki magazynowe będą hermetyczne.Poziom emisji rozproszonych do powietrza LZO nie przekroczy 5% |
| **BAT 24** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin. W ramach BAT należy monitorować stężenie TVOC w produktach poliolefinowych z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy poliolefin wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje poliolefin. |
| **BAT 25** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej, o ile mają zastosowanie.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje poliolefin. |
| **BAT 26** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje polichlorku winylu. |
| **BAT 27** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). 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.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje polichlorku winylu. |
| **BAT 28** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać chlorek winylu z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie wykorzystywać odzyskany chlorek.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje polichlorku winylu. |
| **BAT 29** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza chlorku winylu pochodzące z odzysku chlorku winylu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje polichlorku winylu. |
| **BAT 30** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby ograniczyć emisje chlorku winylu do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje polichlorku winylu. |
| **BAT 31** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji gum syntetycznych. W ramach BAT należy monitorować stężenie TVOC w gumach syntetycznych z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy gumy syntetycznej wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje gum syntetycznych. |
| **BAT 32** | Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje gum syntetycznych. |
| **BAT 33** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje wiskozy. |
| **BAT 34** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy CS2 i H2S wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać CS2 za pomocą techniki określonej w lit. a) lub lit. b) lub kombinacji techniki określonej w lit. c) z techniką lub technikami określonymi w lit. a) lub b), podanymi poniżej, oraz ponownie wykorzystywać CS2 albo stosować technikę określoną w lit. d).  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje wiskozy. |
| **BAT 35** | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2.Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CS2 i H2S, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.  | **Nie dotyczy** – zakład nie produkuje wiskozy. |
| **BAT 36** | Piece procesowe/nagrzewniceAby zapobiec emisjom zorganizowanym do powietrza CO, pyłu, NOX i SOX lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych poniższych technik lub ich kombinację.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Technika | Opis | Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika | Stosowanie |
| *Techniki podstawowe* |
| a) | Wybór paliwa | Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta obejmuje przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego z uwzględnieniem ogólnego bilansu węglowodorów. | NOX, SOX, pył | Przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego może być ograniczone przez konstrukcję palników w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic. |
| b) | Palnik o niskiej emisji NOX | Zob. sekcja 1.4.1. | NOX | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na ich konstrukcję. |
| c) | Zoptymalizowane spalanie | Zob. sekcja 1.4.1. | CO, NOX | Zastosowanie ogólne |
| *Techniki wtórne* |
| d) | Absorpcja | Zob. sekcja 1.4.1. | SOX, pył | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni. |
| e) | Filtr tkaninowy lub filtr absolutny | Zob. sekcja 1.4.1. | Pył | Nie ma zastosowania, gdy spalanie obejmuje wyłącznie paliwa gazowe. |
| f) | Selektywna redukcja katalityczna (SCR) | Zob. sekcja 1.4.1. | NOX | Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni. |
| g) | Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR) | Zob. sekcja 1.4.1. | NOX | Zastosowanie tej techniki do istniejących pieców procesowych/nagrzewnic może być ograniczone ze względu na zakres temperatur (800–1 100  °C) i czas przebywania, którego wymaga reakcja. |

 | Obecnie stosowana jest technika c) czyli zoptymalizowane spalanie, natomiast wdrażane jest rozwiązanie b) czyli palnik o niskiej emisji NOx  (obecnie założony jest palnik olejowy, u dostawcy trwają testy nowego palnika). **BAT 36 będzie spełniony do końca 2024 roku.** |

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

DYREKTOR DEPARTAMENTU

OCHRONY ŚRODOWISKA

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł

uiszczona 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