



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.29.39.2023.BK

Rzeszów, 2024-07-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104, ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203, art. 204, art. 205, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z 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.),
- pkt 4 ppkt 4 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. poz. 1169)
- § 2 ust. 1 pkt 1 lit. d Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839 ze zm.),
- art. 304 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1478 ze zm.),
- Rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1706),
- Rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 10),
- Rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 20 stycznia 2020 r. w sprawie formy i układu przekazywanych wyników pomiarów ilości pobranych wód podziemnych i wód powierzchniowych oraz ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi (Dz. U. poz. 144),
- Rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1706),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 845),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),



- Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 2, § 5, § 6, § 7, § 8 Rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. poz. 2405),

po rozpatrzeniu wniosku Spółki: **Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A.** (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.), ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna (REGON 000042352, NIP 8160001828) z dnia 19 grudnia 2023 r. znak: JO/91/1076/23 o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin tj.: Instalacja MCPA i MCPP (M)

orzekam

udzielam Spółce: **Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A.** (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.), ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna (REGON 000042352, NIP 8160001828) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin tj.: Instalacja MCPA i MCPP (M) i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności Instalacji MCPA i MCPP (M)

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

W instalacji MCPA i MCPP prowadzona będzie synteza kwasu 2-metylo-4-chlorofenoksyoctowego (MCPA) i kwasu (R)(+)-2(4-chloro-2-metylofenoksy)propionowego (MCPP-P) oraz ich soli sodowo-potasowych, potasowych i aminowych, a także mieszanek ww. substancji z innymi komponentami. Proces produkcji MCPA polegać będzie na kondensacji o-krezolu z kwasem monochlorooctowym, a następnie chlorowaniu otrzymanego półproduktu. Otrzymany kwas MCPA kierowany będzie do neutralizacji, w celu otrzymania odpowiednich soli lub do suszenia i granulacji. Proces produkcji MCPP-P polegać będzie na kondensacji o-krezolu z kwasem S(-)-2-chloropropionowym, a następnie chlorowaniu otrzymanego półproduktu. Otrzymany kwas MCPP-P kierowany będzie do neutralizacji, w celu otrzymania odpowiednich soli lub do suszenia i granulacji. Formułacja mieszanek herbicydowych polegać będzie zasadniczo na wymieszaniu ze sobą w odpowiednich proporcjach soli sodowych, sodowo-potasowych lub potasowych poszczególnych składników aktywnych. Gotowe preparaty ciekłe (roztwory soli MCPA lub MCPP-P, mieszanki soli MCPA i MCPP-P z innymi składnikami) po sformowaniu przekazywane będą do konfekcji w opakowania handlowe na liniach rozlewczych.

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

W skład instalacji wchodzić będą następujące linie technologiczne:

- linia produkcji MCPA i MCPP oraz ich soli o wydajności 6000 Mg MCPA na /rok,
- linia formulacji mieszanek herbicydowych o wydajności zależnej od produkowanego asortymentu oraz od wielkości zamówień,
- linia neutralizacji MCPA lub MCPP roztworem dimetyloaminy o wydajności zależnej od produkowanego asortymentu oraz od wielkości zamówień,
- instalacje konfekcyjne o wydajności zapewniającej rozlew wszystkich preparatów ciekłych wyprodukowanych na instalacjach produkcyjnych.

Wytwarzane będą produkty:

Formy kwasów

- Kwas MCPA granulowany,
- Kwas MCPP (Mekoprop-P mokry),

Formy roztworów- preparatów

- Chwastox Extra 300 SL
- Chwastox D 179 SL
- Chwastox Nowy Trio 390 SL
- Chwastox Turbo 340 SL
- Chwastox 500 SL (MCPA DMA 500 SL)
- Chwastox 750 SL (MCPA DMA 750 SL)
- MCPA 400 SL
- MCPP DMA 620 SL.

Proces produkcji odbywać się będzie w następujących etapach:

- Magazynowanie surowców (temperatura do 50°C),
- Przygotowanie surowców do produkcji (temperatura powyżej 0°C),
- Kondensacja o-krezolanu sodu z chlorooctanem sodu lub chloropropionianem sodu (temperatura do 110°C) – do 8 h (dla jednej szarży),
- Odzysk o-krezolu i destylacja ksylenu z masy pokondensacyjnej (zakres temperatur 50 – 105°C) – operacje ciągłe,
- Standaryzacja masy pokondensacyjnej (zakres temperatur 20 – 45°C) – do 13 h (dla jednej szarży),
- Chlorowanie kwasu MPA lub MPP (temperatura do 30°C) – sposób ciągły,
- Wykwaszanie masy pochloracyjnej i wydzielanie produktu (temperatura do 30°C) – operacje ciągłe i szarżowe, czas operacji szarżowej do 1 h,
- Suszenie i granulacja stałego kwasu MCPA lub MCPP-P (temperatura do 115°C) – sposób ciągły,
- Neutralizacja kwasu MCPA lub MCPP-P do soli sodowo-potasowych lub potasowych (zakres temperatur 40 – 90°C) – sposób ciągły,
- Standaryzacja soli MCPA lub MCPP-P (temperatura do 60°C) – do 48 h (dla jednej szarży),

- Podczyszczanie ścieków z destylacji ksylenu (temperatur otoczenia) – do 48 h (dla jednej szarży),
- Wytwarzanie zimnego roztworu glikolu etylenowego (temperatura otoczenia),
- Formułacja mieszanek herbicydowych (temperatura do 40°C) – do 24 h (dla jednej szarży),
- Formułacja soli dimetyloaminowych kwasu MCPA lub MCPP-P (temperatura do 40°C) – do 6 h (dla jednej szarży),
- Magazynowanie preparatów ciekłych przed konfekcją (temperatura 0 – 30°C),
- Konfekcja preparatów ciekłych (temperatura 0 – 30°C),
- Magazynowanie preparatów ciekłych w opakowaniach handlowych (temperatura 0 – 30°C).

Odgazy powstające w etapie magazynowania surowców w zbiornikach oczyszczane będą w zamknięciach cieczowych napełnianych 18% roztworem ługu sodowego. Zużyty (wyczerpany) roztwór ługu zwracany będzie do produkcji lub kierowany będzie do instalacji podczyszczania ścieków, a następnie do kanalizacji ogólnozakładowej ścieków przemysłowych. Pomieszczenia pomp rozładunkowych surowców w obiekcie 1257 będą posiadać system mechanicznej wentylacji ogólnej. Odgazy z tych pomieszczeń kierowane będą do atmosfery emitarami E-115/M i E-116/M.

Pozostałe surowce magazynowane będą w zamkniętych opakowaniach producenta w budynku produkcyjnym w przeznaczonych do tego celu pomieszczeniach.

Odgazy powstające w etapach przygotowania surowców do produkcji, standaryzacji masy podestylacyjnej, chlorowania kwasu MPA lub MPP, wykwaszania masy pochloracyjnej i wydzielania produktu, neutralizacji kwasu MCPA lub MCPP-P do soli sodowo-potasowych lub potasowych, standaryzacji soli MCPA lub MCPP-P, formułacji mieszanek herbicydowych, magazynowania preparatów ciekłych przed konfekcją kierowane będą do oczyszczania w układzie hermetyzacji ługowej, w której czynnikiem oczyszczającym będzie wodny roztwór wodorotlenku sodowego, a następnie do powietrza emitorem E-107/M. Zużyty (wyczerpany) roztwór ługu kierowany będzie do kanalizacji ogólnozakładowej ścieków przemysłowych.

Odgazy powstające w etapach kondensacji o-krezolanu sodu z chlorooctanem sodu lub chloropropionianem sodu oraz odkrezolowania masy pokondensacyjnej oczyszczane będą w adsorberach węglowych i do atmosfery kierowane będą emitorem E-106/M. Zużyty węgiel aktywny kierowany będzie do regeneracji lub unieszkodliwienia w wyspecjalizowanej firmie.

Pyły powstające w procesach suszenia i granulacji stałego kwasu MCPA lub MCPP-P wyłapywane będą w układach odpylających (w filtrach) oraz w skrubierce suszarni. Wylot oczyszczonego gazu kierowany będzie do powietrza emitorem E-104/M. Wyłapano w filtrach pyły zwracane będą do bieżącej produkcji.

Odgazy powstające podczas formułacji soli dimetyloaminowych kwasu MCPA lub MCPP oczyszczane będą w kolumnie absorpcyjnej dimetyloaminy zraszanej wodą

i dalej kierowane do powietrza emitorem E-105/M. Roztwór absorpcyjny zawracany będzie do produkcji.

Preparaty aminowe magazynowane będą w zbiorniku, z którego odgazy oczyszczane będą w układzie hermetyzacji ługowej i następnie kierowane będą do powietrza emitorem E-107/M.

Pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy załadunku siarczynu sodu do reaktora wykonywania roztworu siarczynu sodu wyłapywane będą w filtrze workowym przynależnym do stacji, wewnątrz budynku produkcyjnego, z wylotem oczyszczonego powietrza do pomieszczenia reaktorów, emisja pyłów będzie śladowa i nieznacząca względem pozostałych procesów odbywających się na terenie hali produkcyjnej. Wyłapanie w filtrze pyły dołączane będą do bieżącej produkcji.

Pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy załadunku surowców sypkich do reaktorów neutralizacji dikamby oraz do reaktorów otrzymywania soli aminowych wyłapywane będą w filtrze workowym umieszczonym na zewnątrz budynku produkcyjnego, z którego wylot oczyszczonego powietrza kierowany będzie do powietrza emitorem E-117/M. Wyłapanie w filtrze pyły zawracane będą do bieżącej produkcji.

Pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy pakowaniu produktów sypkich do opakowań wyłapywane będą w filtrze workowym umieszczonym na zewnątrz budynku produkcyjnego, z którego wylot oczyszczonego powietrza kierowany będzie do powietrza emitorem E-118/M. Wyłapanie w filtrze pyły zawracane będą do bieżącej produkcji.

Odgazy powstające podczas magazynowania preparatów ciekłych przygotowanych do konfekcji kierowane są do atmosfery. Odgazy z instalacji ścieków solankowych oraz z podczyszczania ścieków z destylacji ksylenu kierowane będą do atmosfery.

Strumień ścieków solankowych kierowany będzie do kanalizacji ogólnozakładowej ścieków przemysłowych.

I.3. WYKAZ I PARAMETRY URZĄDZEŃ STOSOWANYCH W INSTALACJI ISTOTNYCH Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

Tabela nr 1

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
1.	Zbiorniki magazynowe o-krezolu	2	V=102m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do zamknięcia cieczowego wypełnionego roztworem ługu sodowego absorbującego zanieczyszczenia gazowe - (sprawność układu 98%) gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 126 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
2.	Zbiornik magazynowy wodorotlenku sodu	1	V=57,8 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiornika	odgazy skierowane do atmosfery poprzez separator misa betonowa o pojemności 200 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
3.	Zbiornik magazynowy wodorotlenku potasu	1	V=57,8 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiornika	odgazy skierowane do atmosfery poprzez separator misa betonowa o pojemności 200 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
4.	Zbiorniki magazynowe kwasu monochlorooctowego	2	V=57,9 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do zamknięcia cieczowego wypełnionego roztworem ługu sodowego absorbującego zanieczyszczenia gazowe - (sprawność układu 99,9%) misa betonowa o pojemności 77 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
5.	Zbiorniki magazynowe kwasu solnego	4	V=57,9 m ³	podłączenie odgazów do zamknięcia cieczowego wypełnionego roztworem ługu sodowego absorbującego zanieczyszczenia gazowe - (sprawność układu 99,9%) misa betonowa o pojemności 94 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
6.	Zbiorniki magazynowe podchlorynu sodu	2	V=100 m ³ izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do zamknięcia cieczowego wypełnionego roztworem ługu sodowego absorbującego zanieczyszczenia gazowe oraz do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 125 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
7.	Zamknięcia cieczowe	4	V=0,23 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiorników	odgazy odprowadzone do atmosfery misa betonowa o pojemności 8 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
8.	Zbiorniki wodorotlenku sodu (rozcieńczalniki)	2	V=32 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 200 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiorników
9.	Zbiorniki kwasu monochlorooctowego (rozcieńczalniki)	2	V=32 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 94 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
10.	Zbiornik o-krezolu	1	V=32 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiornika	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksyłenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 235 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
11.	Reaktory kondensacji	2	V=12,1 m ³ ogrzewanie parowe, chłodzenie wodne i izolacja reaktora, mieszadło	chłodnice odgazów podłączone odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksyłenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) usytuowanie aparatów w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia reaktora
12.	Zbiornik masy pokondensacyjnej	1	V = 32 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiornika	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksyłenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 235 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
13.	Zbiornik ksyłenu	2	V = 10 m ³ izolacja zbiornika	chłodnica odgazów podłączona do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksyłenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 15,5 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
14.	Ekstraktor	1	V = 5 m ³ ogrzewanie parowe, izolacja aparatu, mieszadło	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksyłenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 13 m ³
15.	Reekstraktor	1	V = 2,2 m ³ chłodzenie wodą, izolacja zbiornika, mieszadło	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksyłenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 13 m ³
16.	Rozdzielacz faz	1	V = 6,5 m ³ izolacja zbiornika	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksyłenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 13 m ³

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
17.	Zbiorniki krezolanu sodu	3	V = 16 m ³ izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksylenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika misa betonowa o pojemności 29 m ³
18.	Zbiornik masy pokondensacyjnej	1	V = 5 m ³ ogrzewanie elektryczne i izolacja zbiornika	chłodnica odgazów podłączona do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksylenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika misa betonowa o pojemności 13 m ³
19.	Kolumna destylacyjna ksylenu	1	V = 1,87 m ³ destylacja z parą wodną, wypełnienie, izolacja kolumny	chłodnica odgazów podłączona do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksylenu (sprawność układu 98%) – emitor E-106/M misa betonowa o pojemności 13 m ³
20.	Standaryzatory masy pokondensacyjnej	4	V = 32 m ³ izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 235 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
21.	Zbiornik masy pokondensacyjnej	1	V = 63 m ³	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 235 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
22.	Zbiornik stabilizatora MCPA-DMA	1	V = 15 m ³ izolacja zbiornika	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 29 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
23.	Reaktor syntezy stabilizatora MCPA-DMA	1	V=3 m ³ Izolacja zbiornika, chłodzenie płaszczowe roztworem glikolu	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji aminowej (sprawność układu 98%) – emitor E – 105/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 29 m ³
24.	Zbiornik naporowy chlorku chloroacetylu	1	V=0,6 m ³	podłączenie odgazów do zamknięcia cieczowego wypełnionego roztworem ługu sodowego absorbującego zanieczyszczenia gazowe - (sprawność układu 99,9%) misa betonowa o pojemności 29 m ³

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
25.	Zamknięcie cieczowe	1	V=0,2 m ³	odgazy odprowadzone do atmosfery misa betonowa o pojemności 29 m ³
26.	Zbiornik kwasu solnego	1	V = 32 m ³	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 94 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
27.	Zbiornik kwasu solnego	1	V = 10 m ³	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 94 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
28.	Zbiorniki podchlorynu sodu	2	V = 32 m ³ izolacja zbiorników	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 56 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
29.	Chloratory 1, 2 i 3 stopnia	3	V = 10,4 m ³	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatów w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia reaktorów
30.	Stacja rozładunku siarczynu sodu z worków 25kg	1	Wydajność rozładunku 0,4 m ³ /h	usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną odsysanie pyłów ze stanowiska rozładunku do filtra tkaninowego (sprawność urządzenia 96%) wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
31.	Zbiornik roztworu siarczynu sodu	1	V = 6,4 m ³ ogrzewanie parowe, izolacja aparatu, mieszadło	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia reaktora

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
32.	Zbiornik roztworu siarczynu sodu	1	V = 12 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja aparatu	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napelnienia zbiornika
33.	Wykwaszacz	1	V = 8 m ³ chłodzenie glikolem, izolacja aparatu, mieszadło	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napelnienia zbiornika
34.	Zbiornik buforowy zawiesiny MCPA	1	V = 20 m ³ izolacja aparatu, mieszadło	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napelnienia zbiornika
35.	Zbiornik naporowy zawiesiny MCPA	1	V = 6 m ³ mieszadło	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napelnienia zbiornika
36.	Wirówki	2	Max prędkość obrotowa 1030 obr/min	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napelnienia zbiornika

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
37.	Zbiornik wody po myciu	1	V = 6 m ³ izolacja aparatu	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 51 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
38.	Zbiornik mokrego kwasu MCPA	1	V = 4 m ³ mieszadło	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
39.	Zbiornik wsadowy	1	mieszadło, transporter ślimakowy	usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
40.	Komora suszenia	1	mieszadło	układ z zamkniętym obiegiem gazu inertnego podłączony do emitora E-104/M - sprawność układu 96% usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
41.	Filtr workowy	1	Dno wibracyjne, młotki pneumatyczne	oddzielanie gazu procesowego od produktu układ z zamkniętym obiegiem gazu inertnego podłączony do emitora E-104/M - sprawność układu 96% usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
42.	Skruber	1	V = 7 m ³ demister	zagęszczanie odparowanej wody i wymywanie bardzo drobnych cząstek produktu układ z zamkniętym obiegiem gazu inertnego podłączony do emitora E-104/M - sprawność urządzenia 96% usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
43.	Zbiornik buforowy (mieszalnik)	1	$V = 1,5 \text{ m}^3$	oczyszczanie odgazów w układzie filtrów (sprawność urządzenia 96%) - emitora E-104/M usytuowanie aparatu w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
44.	Prasa walcowa (kompaktor)	1	chłodzenie wodą	oczyszczanie odgazów w układzie filtrów (sprawność urządzenia 96%) - emitora E-104/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
45.	Przesiewacz	1		oczyszczanie odgazów w układzie filtrów (sprawność urządzenia 96%) - emitora E-104/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
46.	Zbiornik pośredni	1	$V = 1,4 \text{ m}^3$	usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napelnienia zbiornika
47.	Stacja załadunku big-bagów	1		oczyszczanie odgazów w układzie odpylania (sprawność urządzenia 96%) - emitore E-118/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
48.	Stacja załadunku worków 25kg	1		oczyszczanie odgazów w układzie odpylania (sprawność urządzenia 96%) - emitore E-118/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
49.	Zbiorniki wodorotlenku sodu, potasu	2	$V = 40 \text{ m}^3$ ogrzewanie elektryczne, izolacja aparatu	-podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitore E-107/M -misa betonowa o pojemności 200 m^3 -monitorowanie poziomu napelnienia zbiorników

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
50.	Reaktor neutralizacji	2	V = 6 m ³ mieszadło, ogrzewanie parowe, izolacja aparatu	chłodnica odgazów podłączona do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E – 107/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
51.	Standaryzatory soli sodowo-potasowych	3	V = 50 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja aparatu	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 314 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
52.	Zbiorniki soli sodowo-potasowych	3	V = 102 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja aparatu	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 314 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
53.	Stanowisko do rozładunku bębnow Dikamby	1	Wydajność rozładunku 6,7 m ³ /h	oczyszczanie odgazów w układzie odpylania (sprawność urządzenia 96%) - emitor E-117/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
54.	Reaktor neutralizacji dikamby	1	V = 14 m ³ ogrzewanie parowe, izolacja aparatu	chłodnica odgazów podłączona do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E – 107/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
55.	Zbiorniki formulacji mieszanek	2	V = 102 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja aparatu	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 314 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
56.	Zbiorniki magazynowy CHWASTOXU TURBO/D/TRIO	2	V = 102 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja aparatu	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 314 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiorników
57.	Zbiornik magazynowy CHWASTOXU EXTRA	1	V = 102 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja aparatu	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 314 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
58.	Stacja do rozładunku MCPA lub MCCP z worków 25kg	1	Wydajność rozładunku 8,0 m ³ /h	oczyszczanie odgazów w układzie odpylania (sprawność urządzenia 96%) - emitor E-117/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M
59.	Zbiornik DMA	1	V = 50 m ³ ekran przeciwsłoneczny, chłodząca instalacja zraszaczowa, zawór bezpieczeństwa	misa betonowa monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika i misy
60.	Zasyplik	1	V = 1,1 m ³	usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
61.	Reaktor soli aminowych	1	V = 5,1 m ³ chłodzenie wodą, mieszadło	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji aminowej (sprawność układu 98%) – emitor E – 105/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
62.	Standaryzator soli aminowych	1	V = 9 m ³ Mieszadło	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji aminowej (sprawność układu 98%) – emitor E – 105/M usytuowanie w budynku produkcyjnym (ob. 1285), wyposażonym w wewnętrzną kanalizację technologiczną wentylacja mechaniczna z ob1285 – emitory E-108/M - E-114/M monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
63.	Zbiornik DMA	1	V = 18 m ³ ekran przeciwsłoneczny, chłodząca instalacja zraszaczowa, zawór bezpieczeństwa	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji aminowej (sprawność+ układu 98%) – emitor E – 105/M misa betonowa o pojemności 74 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
64.	Zbiornik wody procesowej	1	V = 6 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja zbiornika	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji aminowej (sprawność układu 98%) – emitor E – 105/M misa betonowa o pojemności 9 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
65.	Kolumna absorpcyjna	1	wypełnienie, zraszanie wodą	odpowietrzenie przez zawór oddechowy (sprawność układu 98%) – emitor E – 105/M misa betonowa o pojemności 4,3 m ³
66.	Zbiornik magazynowy soli aminowych	1	V = 102 m ³ ogrzewanie elektryczne, izolacja zbiornika	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 314 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
67.	Zbiornik ścieków solankowych	1	V = 50 m ³	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 51 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
68.	Adsorbent fenoksy kwasów obecnie nie pracują	8	V = 28,5 m ³	misa betonowa z odprowadzeniem do kanalizacji technologicznej ścieków
69.	Neutralizator ścieków solankowych Pracuje okresowo w sytuacji gdy należy podnieść pH w ściekach ogólnozakładowych.	1	V = 6 m ³	podłączenie odgazów do układu absorpcji zanieczyszczeń w układzie hermetyzacji ługowej (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 51 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
70.	Zbiornik kondensatu	1	V = 103,9 m ³	Odpowietrzenie do atmosfery misa betonowa o pojemności 200 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
71.	Chłodnica gazów odlotowych	1	F=5,5m ²	podłączenie odgazów do układu adsorpcji zanieczyszczeń w układzie adsorpcji ksylenu (sprawność układu 96-98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 13 m ³

Lp.	Nazwa, typ urządzenia	Ilość szt.	Parametry techniczne	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
72.	Adsorbery ksylenu	2	V = 7,5 m ³ izolacja aparatu	odpowietrzenie oczyszczonych odgazów z adsorberów do atmosfery (sprawność układu 96-98%) – emitor E-106/M gaz inertny (azot) misa betonowa o pojemności 13 m ³
73.	Kolumna absorpcyjna	1	wypełnienie, zraszanie wodą z dodatkiem ługu sodowego	odpowietrzenie oczyszczonych odgazów z kolumny do atmosfery (sprawność układu 98%) – emitor E-107/M misa betonowa o pojemności 4,3 m ³ monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika
74.	Utleniacz ścieków	2	V = 100 i 60 m ³	- odpowietrzenie do atmosfery - monitorowanie poziomu napełnienia zbiornika

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji.

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1.1. Do dnia 11 grudnia 2026 roku:

Tabela nr 2

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1.	Węzeł suszenia i granulacji - wylot z filtrów, ob. 1285	E-104/M	pył ogółem w tym	0,010
			pył PM10	0,010
			pył PM2,5	0,010
2.	Węzeł produkcji soli aminowych - kolumna absorpcyjna dimetyloaminy na zbiorniku wody procesowej B816, ob. 1285	E-105/M	dimetyloamina	0,010
3.	Węzeł adsorpcji ksylenu - węglowe adsorbery ksylenu A918/A, B, ob. 1275	E-106/M	krezol	0,040
			ksylen	0,040
4.	Węzeł absorpcji gazów odlotowych - kolumna absorpcyjna K923, obiekt 1265	E-107/M	chlor	0,0025
			chlorowodór	0,020
5.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-108/M	chlorowodór	0,025
			dimetyloamina	0,003
			krezol	0,0025
6.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob.	E-109/M	chlorowodór	0,025
			dimetyloamina	0,010

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	1285		krezol	0,0025
7.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-110/M	chlorowodór	0,025
			dimetyloamina	0,010
			krezol	0,0025
8.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-111/M	chlorowodór	0,025
			dimetyloamina	0,010
			krezol	0,0025
9.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-112/M	chlorowodór	0,025
			dimetyloamina	0,010
			krezol	0,0025
10.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-113/M	chlorowodór	0,020
			dimetyloamina	0,010
			krezol	0,0025
11.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-114/M	chlorowodór	0,020
			dimetyloamina	0,010
			krezol	0,003
12.	Wentylacja mechaniczna pompowni surowców, ob. 1257 - pomieszczenie pomp o-krezolu	E-115/M	krezol	0,020
13.	Wentylacja mechaniczna pompowni surowców, ob. 1257 - pomieszczenie pomp kwasu monochlorooctowego i solnego	E-116/M	chlorowodór	0,025
14.	Węzeł rozładunku surowców sypkich - wylot z wentylatora X748	E-117/M	pył ogółem w tym	0,006
			pył PM10	0,006
			pył PM2,5	0,006
15.	Węzeł pakowania granulatu MCPA/MCPP - wylot z wentylatora X636	E-118/M	pył ogółem w tym	0,006
			pył PM10	0,006
			pył PM2,5	0,006

II.1.2. Od dnia 12 grudnia 2026 roku:

Tabela nr 2a

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1.	Węzeł suszenia i granulacji -	E-104/M	pył ogółem w tym	0,010

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Emisja dopuszczalna [kg/h]
	wylot z filtrów, ob. 1285		pył PM10	0,010
			pył PM2,5	0,010
2.	Węzeł produkcji soli aminowych - kolumna absorpcyjna dimetyloaminy na zbiorniku wody procesowej B816, ob. 1285	E-105/M	TVOC	0,0053
3.	Węzeł adsorpcji ksylenu - węglowe adsorbentory ksylenu A918/A,B, ob. 1275	E-106/M	TVOC	0,0673
4.	Węzeł absorpcji gazów odlotowych - kolumna absorpcyjna K923, obiekt 1265	E-107/M	chlor	0,0025
			chlorowodór	0,020
5.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-108/M	chlorowodór	0,025
			TVOC	0,0035
6.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-109/M	chlorowodór	0,025
			TVOC	0,0072
7.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-110/M	chlorowodór	0,025
			TVOC	0,0072
8.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-111/M	chlorowodór	0,025
			TVOC	0,0072
9.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-112/M	chlorowodór	0,025
			TVOC	0,0072
10.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-113/M	chlorowodór	0,020
			TVOC	0,0072
11.	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-114/M	chlorowodór	0,020
			TVOC	0,0076
12.	Wentylacja mechaniczna pompowni surowców, ob. 1257 - pomieszczenie pomp o-krezolu	E-115/M	TVOC	0,0155
13.	Wentylacja mechaniczna pompowni surowców, ob. 1257 - pomieszczenie pomp kwasu monochlorooctowego i solnego	E-116/M	chlorowodór	0,025
14.	Węzeł rozładunku surowców sypkich - wylot z wentylatora X748	E-117/M	pył ogółem w tym	0,006
			pył PM10	0,006
			pył PM2,5	0,006
15.	Węzeł pakowania granulatu MCPA/MCPP - wylot z wentylatora X636	E-118/M	pył ogółem w tym	0,006
			pył PM10	0,006
			pył PM2,5	0,006

II.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

II.2.1. Do dnia 11 grudnia 2026 roku:

Tabela nr 3

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
chlor	0,0414
chlorowodór	1,8540
dimetyloamina	0,5868
krezol	1,0440
ksylen	1,1376
pył ogółem w tym	0,0894
pył PM2,5	0,0894
pył PM10	0,0894

II.2.2. Od dnia 12 grudnia 2026 roku:

Tabela nr 3a

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
pył PM2,5	0,0894
pył PM10	0,0894
pył ogółem	0,0894
chlor	0,0219
chlorowodór	1,5822
TVOC	1,1111

II.3. Dopuszczalne ilości, stan i skład ścieków przemysłowych emitowanych z instalacji

Tabela nr 4

Instalacja / źródło emisji / strumień ścieków	Ilość ścieków			Stan i skład ścieków	Punkt kontroli jakości ścieków
	Q_{maxd}	$Q_{\text{śrd}}$	$Q_{maxroczne}$		
	m ³ /dobę	m ³ /dobę	m ³ /rok		
Ścieki solankowe odprowadzane do kanalizacji z instalacji MCPA i MCPP (M),	330	280	99 000	Fenole lotne (indeks fenolowy) [mg/l] 100 Odczyn pH 1,0 - 12,0 ChZT _{Cr} [mgO ₂ /l] 30 000 Chlorki [mgCl/l] 150 000 Chloroform [mgCHCl ₃ /l] 100 Trójchloroetylen [mgTRI/l] 10	Punkt poboru M-1

Instalacja / źródło emisji strumień ścieków	Ilość ścieków			Stan i skład ścieków	Punkt kontroli jakości ścieków	
	Q _{maxd}	Q _{śrd}	Q _{maxroczne}			
	m ³ /dobę	m ³ /dobę	m ³ /rok			
Ścieki z destylacji (regeneracji) ksylenu - utleniacz.	90	54	3 500	Fenole lotne (indeks fenolowy) [mg/l] Odczyn pH ChZT _{Cr} [mgO ₂ /l] Chlorki [mgCl/l] Chloroform [mgCHCl ₃ /l] Trójchloroetylen [mgTRI/l]	500 1,0 - 12,0 5 000 5 000 100 10	Punkt poboru M-1

II.4. Dopuszczalne rodzaje wytwarzanych odpadów w instalacji.

II.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów (niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne) wytwarzanych w instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, sposób i miejsce magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania

Tabela nr 5

ODPADY NIEBEZPIECZNE						
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
1	07 04 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	70	Odpad powstawać będzie podczas adsorpcji fenoksy kwasów ze ścieków solankowych -produkcja MCPA. Skład: węgiel aktywny. Właściwości: HP4 -działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, oraz HP14 – ekotoksyczne	Odpady magazynowane będą na paletach w workach polietylenowych lub big-bagach, oznakowanych etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – kontener wyposażony w wannę wychwytową i ociekową lub naczepa przy obiekcie Ms-33.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
				Odpad powstawać będzie podczas filtracji ciekłych produktów. Skład: zanieczyszczone wkłady filtracyjne. Właściwości: ciało stałe.		
				Odpad powstawać będzie podczas adsorpcji oparów ksylenu na instalacji odzysku o-krezolu. Skład: węgiel aktywny, ciało stałe. Właściwości: HP4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 – ekotoksyczne		
2	07 04 13*	Odpady stałe	20	Odpad powstawać będzie podczas	Odpady	

ODPADY NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarow ania odpadów
		zawierające substancje niebezpieczne		przygotowania, obrotu i stosowania organicznych środków ochrony roślin. Skład: produkty instalacji, surowce, surowce z czyszczenia instalacji i z prac porządkowych. Właściwości: ciało stałe, substancje palne, HP 5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP 14 – ekotoksyczne, toksyczne.	magazynowane będą na paletach w związanych pakietach lub workach polietylenowych i kartonach lub bębnach oznakowanych etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – naczepa przy obiekcie Ms-33.	
3	07 04 80*	Przeterminowane środki ochrony roślin	10	Odpad powstawać będzie w przypadku utraty terminu ważności. Skład: środki ochrony roślin w postaci cieczy i ciała stałego. Właściwości: ciecz i ciała stałe	Odpady magazynowane będą na paletach w opakowaniach konfekcyjnych, butelkach, kanistrach polietylenowych lub bębnach metalowych i polietylenowych, lub w kontenerach 1m ³ oznakowanych etykietą z kodem odpadu w centralnym punkcie magazynowania odpadów – naczepa przy obiekcie Ms-33.	
4	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	20	Odpad powstawać będzie przy wymianie płynów w instalacji chłodniczej. Skład: glikol etylenowy 30-50%, tetraboran sodu ≤ 0,25%. Właściwości: ciecz.	Odpady magazynowane będą na paletach w szczelnie zamkniętych pojemnikach oznakowanych etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – kontener wyposażony w wannę wychwytową i ociekową przy obiekcie Ms-33.	
5	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	185	Odpad stanowiąc będą zużyte worki po kwasie MCPA lub MCPP-P. Skład: polietylen zanieczyszczony kwasem MCPA lub MCPP-P. Właściwości: ciało stałe, palne, barwa różna, praktycznie bez zapachu, HP 3 – łatwopalne, HP4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne. Odpad powstawać będzie podczas załadunku dikambu do neutralizatorów. Odpad stanowiąc będą bębny tekturowe, worki polietylenowe i big bagi po dikambie. Skład: polietylen, polipropylen, tektura-celuloza. Właściwości: ciało stałe (worki polietylenowe, opakowania tekturowe,	Odpady magazynowane będą na paletach luzem lub w związanych pakietach, lub workach polietylenowych, big-bagach, pojemniki metalowe, polietylenowe i polipropylenowe na paletach, oznakowane etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – prasokontener lub naczepa przy obiekcie Ms-33.	

ODPADY NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarow ania odpadów
				<p>HP 3 – łatwopalne, HP4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.</p> <p>Odpady opakowaniowe powstawać będą podczas konfekcji preparatów ciekłych opartych na MCPA. Skład: polietylen, celuloza, metal. Właściwości: ciało stałe, HP 3 – łatwopalne, HP4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne</p> <p>Odpad stanowiąc będą opakowania po chloru chloroacetylu. Skład: metal, polietylen, polipropylen zanieczyszczony surowcem. Właściwości: ciało stałe.</p> <p>Odpad stanowiąc będą opakowania po kwasie 2- chloropropionowym. Skład: polietylen, polipropylen zanieczyszczony kwasem 2- chloropropionowym. Właściwości: ciało stałe, HP 3 – łatwopalne, HP4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 8 – żrące, HP14 – ekotoksyczne.</p>		
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	35	<p>Odpad stanowiąc będzie czyściwo szmaciane i papierowe, zanieczyszczone ubrania ochronne i rękawice. Skład: poliester, poliamid, bawełna, guma, celuloza zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: ciało stałe, HP 3 – łatwopalne, HP 4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 7 – rakotwórcze, HP 14 – ekotoksyczne.</p>	Odpady magazynowane będą na paletach w workach polietylenowych lub w szczelnie zamkniętych bębnach metalowych lub polietylenowych oznakowanych etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – naczepa przy obiekcie Ms-33.	
7	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10	<p>Odpad powstawać będzie w przypadku utraty terminu ważności, niezgodnych z wymaganiami surowców. Skład: surowce w postaci cieczy. Właściwości: ciecz</p>	Odpady magazynowane będą na paletach w opakowaniach producenta oznakowane etykietą z kodem odpadu w centralnym punkcie magazynowania odpadów – kontener wyposażony w wannę wychwyтовую i ociekową	

ODPADY NIEBEZPIECZNE						
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowa nia odpadów
					przy obiekcie Ms-33.	
8	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	35	Odpad powstawać będzie podczas czyszczenia zbiorników i aparatów produkcyjnych. Skład: szlamy i osady po przechowywanych surowcach i produktach zawierające substancje mineralne: piasek (kwarc), tlenki i wodorotlenki żelaza lub organiczne zanieczyszczone substancjami używanymi na Instalacji: o-krezolem, kwasami, ługami, ksylenem czy produktami MCPA lub MCPP i ich pochodnymi. Właściwości: ciało stałe (szlam) o barwie brunatnej słabym, charakterystycznym zapachu, zawartość wilgoci ponad 50%, HP 4 - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 14 – ekotoksyczne.	Odpady magazynowane będą na paletach w szczelnie zamkniętych bębnach metalowych i polietylenowych lub w workach polietylenowych oznakowane etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – kontener wyposażony w wannę wychwytową i ociekową przy obiekcie Ms-33.	
SUMA			385			

Tabela 5a

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE						
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowa nia odpadów
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	80	Odpad stanowiąc będą zniszczone opakowania z konfekcji produktów. Skład: włókna, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.). Właściwości: biodegradowalne, ciało stałe, palne.	Odpady magazynowane będą luzem lub w związanych pakietach lub workach umieszczonych w kontenerach oznakowanych etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – w kontenerze przy obiekcie 1210 lub naczepie przy obiekcie Ms-33.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25	Odpad stanowiąc będą zniszczone, uszkodzone opakowania z konfekcji produktów. Skład: polietylen, polipropylen, poliamid Właściwości: ciało stałe, palne.	Odpady magazynowane będą luzem lub w związanych pakietach lub workach umieszczonych w kontenerach	

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowa nia odpadów
					oznakowanych etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – w kontenerze przy obiekcie 1210 lub naczepie przy obiekcie Ms-33.	
3	15 01 03	Opakowania z drewna	50	Odpad stanowiąc będą głównie palety drewniane po surowcach i wyrobach. Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina. Właściwości: ciało stałe, palne, biodegradowalne.	Odpady magazynowane będą luzem w centralnym punkcie magazynowania odpadów – plac przy obiekcie Ms-33.	
4	15 01 04	Opakowania z metali	13	Odpad stanowiąc będą beczki, hoboki, zamknięcia do bębnow itp. Odpad powstawać będzie podczas załadunku dikamby do neutralizatorów. Skład: metale żelazne, stal węglowa, ocynkowana, aluminium. Właściwości: ciało stałe.	Odpady magazynowane będą na paletach luzem lub w kontenerach, oznakowane etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – naczepa przy obiekcie Ms-33.	
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10	Odpad stanowiąc będą opakowania po surowcach i półproduktach, kontenery 1 m ³ . Odpad powstawać będzie podczas produkcji i konfekcji. Skład: drewno, metale żelazne, polipropylen, polietylen, PCV. Właściwości: odpad stały, biodegradowalny, palny.	Odpady magazynowane będą luzem, na paletach lub w związanych pakietach, lub w workach polietylenowych lub polipropylenowych oznakowane etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – naczepa przy obiekcie Ms-33.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50	Odpad stanowiąc będą opakowania po surowcach i półproduktach, podkłady z etykiet samoprzylepnych. Odpad powstawać będzie podczas produkcji i konfekcji. Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne, polipropylen, polietylen, PCV, krzemionka. Właściwości: odpad stały, biodegradowalny, palny. Odpad stanowiąc będą worki po siarczynie sodu. Powstawać będą przy zasypie siarczynu sodu do operacji rozpuszczania. Skład: celuloza, hemiceluloza, lignina, metale żelazne, polipropylen, polietylen, PCV, krzemionka. Właściwości: odpad stały, biodegradowalny, palny.	Odpady magazynowane będą na paletach w workach polietylenowych lub polipropylenowych w związanych pakietach oznakowane etykietą z kodem odpadu, w centralnym punkcie magazynowania odpadów – naczepa przy obiekcie Ms-33.	

ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadów/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób dalszego zagospodarowania odpadów
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,30	Odpad powstawać będzie podczas remontu obiektów. Skład: stopy miedzi z cyną lub cynkiem. Właściwości: ciało stałe, niepalne.	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach metalowych w wyznaczonym miejscu przy instalacji.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8	17 04 02	Aluminium	1	Odpad powstawać będzie podczas remontu obiektów. Skład: stopy aluminium, ciało stałe, niepalne. Właściwości: ciało stałe, niepalne.		
9	17 04 05	Żelazo i stal	150	Odpad powstawać będzie podczas remontu obiektów. Skład: stopy żelaza i węgla. Właściwości: ciało stałe, niepalne.		
SUMA			379,3			

II.4.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko:

- a) Każdy rodzaj odpadów wytwarzanych będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych.
- b) Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekami. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.
- c) Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach technologicznych będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej, z systemem odwodnienia.
- d) Stosowanie materiałów i surowców dobrej jakości, o wydłużonym okresie eksploatacyjnym, i bieżący nadzór nad stanem instalacji.
- e) Przestrzegane będą zasady prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń.
- f) Przeprowadzane będą systematyczne szkolenia pracowników zajmujących się gospodarką odpadami.
- g) Odpady magazynowane będą selektywnie a następnie przekazywane do dalszego wykorzystania lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom.
- h) Przestrzegany będzie określony przepisami czas magazynowania odpadów.
- i) Magazynowanie odpadów w miejscach na ten cel przeznaczonych na nieprzepuszczalnym podłożu, wykonanym z materiału odpornego na działanie chemiczne przechowywanego odpadu.
- j) Wykorzystywane będą opakowania wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, big-bagi, palety drewniane).
- k) Przestrzegany będzie reżim prowadzonego procesu technologicznego.
- l) Prowadzona będzie kontrola stanu dostaw materiałów i surowców, celem wyeliminowania przyjmowanych materiałów i surowców w uszkodzonych opakowaniach, a tym samym ograniczenia ilości powstających odpadów.

II.4.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami

- a) Odpady wytworzone magazynowane będą w miejscach oznakowanych w sposób trwały kodem i nazwą odpadu oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych; w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami.
- b) W zależności od rodzaju i postaci magazynowanych odpadów płynnych, półpłynnych czy stałych oraz ich właściwości, stosowane będą szczelne opakowania, pojemniki, zbiorniki, itp. adekwatne do charakteru magazynowanego odpadu, odporne na działanie znajdujących się w nich substancji i zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska (rozlaniem czy rozsypaniem) oraz zapewniać będą bezpieczeństwo prac ładunkowych i przewozu odpadów do miejsc ich odzysku czy unieszkodliwiania.

- c) Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności miejsc magazynowania, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.
- d) Miejsce magazynowania odpadów będzie posiadać utwardzoną, szczelną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia p.poż. i materiały gaśnicze, a także w przypadku miejsc tymczasowego magazynowania płynnych odpadów niebezpiecznych – sorbenty do likwidacji ewentualnych wycieków.
- e) Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami i ochrony środowiska, p.poż.

II.5. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu poza Zakładem emitowany do środowiska z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do działek leżących:

- **po stronie północno-wschodniej:**
 - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej oddalone o ok. 60 m od granic Zakładu;
- **po stronie wschodniej:**
 - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oddalone o ok. 15 m od granic Zakładu;
- **po stronie południowo-wschodniej:**
 - tereny zabudowy zagrodowej oddalone o ok. 330 m od granic Zakładu;
 - tereny rekreacyjno-wypoczynkowe oddalone o ok. 260 m od granic Zakładu;
- **po stronie południowej:**
 - tereny zabudowy zagrodowej oddalone o ok. 950 m od granic Zakładu;
- **po stronie południowo-zachodniej:**
 - tereny zabudowy zagrodowej oddalone o ok. 100 m od granic Zakładu

w następujący sposób:

- **Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:**
 - porze dnia (06:00 – 22:00) – 50 dB(A),
 - porze nocy (22:00 – 06:00) – 40 dB(A).
- **Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, tereny zabudowy zagrodowej, tereny mieszkaniowo-usługowe, tereny związane ze stałym lub czasowym przebywaniem dzieci i młodzieży:**
 - w porze dnia (06:00 – 22:00) – 55 dB(A),
 - w porze nocy (22:00 – 06:00) – 45 dB(A).
- **Tereny rekreacyjno-wypoczynkowe:**
 - w porze dnia (06:00 – 22:00) – 55 dB(A),
 - w porze nocy (22:00 – 06:00) – 45 dB(A)* - w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy.

III. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych

III.1. Kryteria i parametry określające okresy rozruchu i wyłączenia instalacji

Momenty zakończenia rozruchów i momenty rozpoczęcia wyłączenia instalacji IPPC będą realizowane zgodnie z zasadami określonymi w instrukcjach ruchowych (technologicznych) i instrukcjach obsługi maszyn i urządzeń przy uruchomionych i sprawnych urządzeniach ochrony środowiska.

Zatrzymania i uruchomienia instalacji związane będą z okresowymi przeglądami konserwacyjnymi, remontami lub innymi wymogami technologicznymi.

Remonty i postoje realizowane będą zgodnie z wcześniej planowanym harmonogramem.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza

Tabela nr 6

*parametr informacyjny uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Parametry emitora				Czas pracy emitora [h/rok]
			H [m]	D [m]	V* [m/s]	Temp. gazów [K]	
1	Węzeł suszenia i granulacji - wylot z filtrów, ob. 1285	E-104/M	29	0,3	zadaszony 0	308	5400
2	Węzeł produkcji soli aminowych - kolumna absorpcyjna dimetyloaminy na zbiorniku wody procesowej B816, ob. 1285	E-105/M	7,9	0,1	zadaszony 0	298	8760
3	Węzeł adsorpcji ksylenu - węglowe adsorbery ksylenu A918/A,B, ob. 1275	E-106/M	26	0,1	zadaszony 0	303	8760
4	Węzeł absorpcji gazów odlotowych - kolumna absorpcyjna K923, obiekt 1265	E-107/M	19,1	0,15	zadaszony 0	303	8760
5	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-108/M	29	0,4	1,2	303	7200
6	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-109/M	29	0,4	9,7	303	7200
7	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-110/M	29	0,4	9,7	303	7200
8	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-111/M	29	0,4	9,7	303	7200
9	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-112/M	29	0,4	9,7	303	7200
10	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-113/M	29	0,315	15,7	303	7200
11	Ogólna wentylacja mechaniczna budynku produkcyjnego, ob. 1285	E-114/M	29	0,315	4,6	303	7200
12	Wentylacja mechaniczna pompowni surowców, ob. 1257 - pomieszczenie pomp o-krezolu	E-115/M	7,5	0,25	7,4	303	8760

13	Wentylacja mechaniczna pompowni surowców, ob. 1257 - pomieszczenie pomp kwasu monochlorooctowego i solnego	E-116/M	7,5	0,25	0,8	285	8760
14	Węzeł rozładunku surowców sypkich - wylot z wentylatora X748	E-117/M	4,6	0,4	1,9	298	500
15	Węzeł pakowania granulatu MCPA/MCPP - wylot z wentylatora X636	E-118/M	4,6	0,4	6,6	298	5400

IV.1.1. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza w instalacji.

Tabela nr 7

Emitor	Źródło emisji	Środki techniczne – urządzenia oczyszczające	Redukcja [%]
E-104/M	Węzeł suszenia i granulacji - wylot z filtrów, ob. 1285	Zestaw filtrów	96
E-105/M	Węzeł produkcji soli aminowych - kolumna absorpcyjna dimetyloaminy na zbiorniku wody procesowej B816, ob. 1285	Kolumna absorpcyjna wodna.	98
E-106/M	Węzeł adsorpcji ksylenu - węglowe adsorbentory ksylenu A918/A,B, ob. 1275	Adsorbentory węglowe.	98
E-107/M	Węzeł absorpcji gazów odlotowych - kolumna absorpcyjna K923, obiekt 1265	Wieża hermetyzacyjna ługowa K923.	98
E-117/M	Węzeł rozładunku surowców sypkich - wylot z wentylatora X748	Filtr z wkładami owalnymi.	96
E-118/M	Węzeł pakowania granulatu MCPA/MCPP - wylot z wentylatora X636	Filtr z wkładami owalnymi.	96

IV.2. Warunki poboru wód i emisji ścieków przemysłowych z instalacji

IV.2.1. Woda dla potrzeb technologicznych, chłodniczych i bytowych instalacji będzie pobierana z zakładowej sieci wodociągowej w ilości maksymalnie:

Tabela nr 8

Instalacja	do celów technologicznych		do celów chłodniczych	Do celów socjalnych	
	$Q_{\text{śrd}}$ [m ³ /dobę]	$Q_{\text{maxroczne}}$ [m ³ /rok]	Q_{roczne} [m ³ /rok]	$Q_{\text{śrd}}$ [m ³ /dobę]	$Q_{\text{maxroczne}}$ [m ³ /rok]
Instalacja MCPA i MCPP (M)	670	240 000	1 000 000	15	36 000

IV.2.2. Źródła powstawania ścieków przemysłowych

IV.2.2.1. W instalacji MCPA i MCPP źródłem ścieków będzie kondensacja, chlorowanie oraz wykwaszanie, ścieki wydzielane będą w procesie wirowania poprzez oddzielenie produktu od ścieków solankowych. Strumienie ścieków z instalacji stanowiąc będą:

- wysoko i nisko zasolone ścieki solankowe odprowadzane do kanalizacji z utleniacza,
- ścieki z destylacji (regeneracji) ksylenu z utleniacza.

IV.2.3. W związku z eksploatacją instalacji nie będzie następować wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

IV.2.4. Ścieki z instalacji stanowiące mieszaninę ścieków bytowych, wód opadowych i roztopowych, ścieków technologicznych oraz spompowanych, zanieczyszczonych wód podziemnych odprowadzane będą wspólnym kolektorem do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego.

IV.2.5. Strumienie ścieków technologicznych z instalacji produkcyjnej i obiektów pomocniczych, po ich mechanicznym, fizykochemicznym i chemicznym podczyszczeniu, odprowadzane będą do sieci kanalizacyjnych wewnątrzwydzielniczych, a następnie wspólnym kolektorem kanalizacyjnym ścieków przemysłowych kierowane będą do podczyszczalni – „odkwaszalni” ze zbiornikiem uśredniająco-neutralizującym, którego zadaniem jest korekta pH i uśrednienie składu jakościowego dopływających ścieków. Ścieki przemysłowe neutralizowane będą mleczkiem wapiennym lub kwasami (azotowym, solnym) w zależności od ich właściwości (pH). Kwasy doprowadzane będą odrębnymi pojedynczymi rurociągami od zbiorników dozujących.

Po uśrednieniu i zneutralizowaniu ścieki przemysłowe przepływać będą do kolektora głównego ścieków, do którego włączone będą ścieki bytowe. Do kolektora głównego przed zbiornikiem uśredniającym, jak również za tym zbiornikiem włączone będą przyłącza kanalizacyjne szczyrpywanych wód podziemnych z otworów sozologicznych. Kolektorem kanalizacji przemysłowej spływać będą również wody opadowe i roztopowe z terenu Spółki. Cały strumień ścieków odprowadzany jest do Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków.

IV.2.6. Wody chłodnicze krążyć będą w obiegu zamkniętym. W przypadku awarii i wzrostu stężeń wskaźników woda z układu zamkniętego odprowadzana będzie do kanalizacji ścieków przemysłowych, a układ uzupełniany będzie świeżą wodą. Na terenie zakładu eksploatowany będzie obieg zamknięty wody chłodzącej o wydajność max 900 m³/h. Do bezpośredniego chłodzenia instalacji produkcyjnych wymagających czynnika chłodniczego o temperaturze poniżej 10°C wykorzystywana będzie woda podziemna. Zużywanie wody głębinowej do celów chłodniczych będzie systematycznie zmniejszane poprzez instalowanie przy instalacjach agregatów chłodniczych.

IV.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

IV.3.1.1. Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych zlokalizowane będą na terenie, do którego prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

IV.3.1.2. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach, zbiornikach i kontenerach, w wyznaczonych miejscach magazynowania, zlokalizowanych w wiatach i magazynach odpadów, lub luzem na wyznaczonych szczelnych placach w sposób zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem. Magazyny wyposażone będą w materiały gaśnicze oraz sorbenty. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.3.1.3. Wytwarzane odpady wymienione w Tabelach: nr 5 i nr 5a decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem

do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.1.4. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach przechowywania odpadów oraz miejsca przeładunkowe odpadów będą utwardzone, uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu i utrzymywane w czystości.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

IV.3.2.1. Wytwarzane odpady wymienione w Tabeli nr 5 i nr 5a niniejszej decyzji przekazywane będą innym posiadaczom – firmom specjalistycznym posiadającym aktualne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie transportu, zbierania, odzysku i/lub unieszkodliwiania odpadów.

IV.3.2.2. Odpady transportowane będą środkami transportu odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu. Odpady podczas transportu zabezpieczone będą przed przypadkowym rozproszeniem.

IV.4. Warunki emisji hałasu do środowiska

IV.4.1. Źródła hałasu i rozkład czasu ich pracy w ciągu doby

Tabela nr 9

Lp.	Nazwa instalacji	Symbol	Źródło hałasu	Czas pracy [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
1.	Instalacja MCPA i MCPP(M)	H1-M	Wentylator wyciągowy W-2	16	8
2.		H2-M	Wentylator wyciągowy W1A (awaryjny)	16	8
3.		H3-M	Wentylator wyciągowy W-1	16	8
4.		H4-M	Wentylator wyciągowy W-6	16	8
5.		H5-M	Wentylator wyciągowy W-7	16	8
6.		H6-M	Wentylator wyciągowy W-1	16	8
7.		H7-M	Wentylator wyciągowy W-4	16	8
8.		H8-M	Wentylator awaryjny W1A-W9A	16	8
9.		H9-M	Wentylator awaryjny W1A-W9A	16	8
10.		H10-M	Wentylator awaryjny W1A-W9A	16	8
11.		H11-M	Wentylator awaryjny W1A-W9A	16	8
12.		H12-M	Wentylator awaryjny W1A-W9A	16	8
13.		H13-M	Wentylator wyciągowy W-2	16	8
14.		H14-M	Wentylator wyciągowy W-5	16	8
15.		H15-M	Wentylator awaryjny W1A-W9A	16	8
16.		H16-M	Wentylator awaryjny W1A-W9A	16	8
17.		H17-M	Wentylator wyciągowy W-3	16	8
18.		H18-M	Wentylator - przy filtrze donaldson	16	8
19.		H19-M	Wentylator - przy filtrze donaldson	16	8
20.		H20-M	wentylator o mocy silnika 4,0 kW	16	8
21.		H21-M	wentylator o mocy silnika 2,2 kW	16	8

IV.4.2. Urządzenia technologiczne emitujące hałas utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym. Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego i odpowiednia konserwacja zapewniająca minimalny poziom emisji hałasu.

IV.4.3. Środki techniczne mające na celu ochronę przed hałasem:

IV.4.3.1. Izolacja dźwiękoszczelna ścian i dachów budynków.

IV.4.3.2. Zastosowanie dźwiękoszczelnych pokryw, izolacja dźwiękoszczelna urządzeń napędowych.

IV.4.3.3. Zastosowanie zaworów o niskiej emisji hałasu.

IV.4.3.4. Ograniczenie wszelkich manewrów pojazdów ciężarowych w obrębie terenu instalacji do pory dziennej.

IV.4.3.5. Konstrukcja urządzeń ograniczająca powstawanie hałasu, specjalna konstrukcja budynku, zapobiegająca emisji hałasu poza jego obręb.

IV.4.3.6. Czas pracy źródeł hałasu będzie minimalizowany poprzez ich uruchamianie wyłącznie w niezbędnych okresach w trakcie prowadzenia procesów.

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

V.1. Maksymalne zużycie wody dla potrzeb instalacji

Tabela nr 10

Instalacja	Woda przemysłowa		
	zużywana do celów technologicznych		zapotrzebowanie instalacji na wodę do celów chłodniczych
	$Q_{\text{śrd}}$ [m ³ /dobę]	$Q_{\text{maxroczne}}$ [m ³ /rok]	[m ³ /rok]
Instalacja MCPA i MCPP (M)	670	240 000	1 000 000

V.2. Maksymalne zużycie energii i paliw dla potrzeb instalacji

Tabela nr 11

Instalacja	Energia elektryczna	Energia cieplna (para grzewcza LP i IP)	Energia cieplna (woda gorąca do celów grzewczych)	Azot
	[kWh/rok]	[GJ/rok]	[GJ/rok]	[Nm ³ /rok]
Instalacja MCPA i MCPP (M)	11 520 000	160 000	6 000	530 000

V.3. Zużycie surowców i materiałów dla potrzeb instalacji

– kwas monochlorooctowy (roztwór 80%)	4 500 Mg/rok,
– wodorotlenek sodowy wp na 100%	3 600 Mg/rok,
– orto-krezol	3 600 Mg/rok,
– kwas solny wp na 100%	2 700 Mg/rok,
– podchloryn sodowy	20 000 Mg/rok,
– siarczyn sodu	270 Mg/rok,
– ług potasowy wp na 100%	800 Mg/rok,
– ksylen	15 Mg/rok,
– kwas 2-chloropropionowy	500 Mg/rok,
– dikamba wp na 100%	400 Mg/rok,
– dimetyloamina (60 %)	500 Mg/rok,
– Chlorek chloroacetylu	34 Mg/rok.

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Sprawdzanie stanu technicznego i sprawności urządzeń służących do prowadzenia procesów i urządzeń ochrony środowiska w instalacjach wykonywane będzie zgodnie procedurami i harmonogramami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania.

Sposób prowadzenia nadzoru nad sprawnością urządzeń ochrony powietrza określa dokumentacja techniczna. Prowadzona będzie ewidencja czasu pracy tych urządzeń.

VI.1.2. Sprawdzane będą dostawy surowców i materiałów wykorzystywanych w procesach, w tym w szczególności dokonywana będzie ich identyfikacja, kontrola pod względem jakości i ilości oraz prowadzona będzie ewidencja w oparciu o procedury zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania.

VI.1.3. Prowadzone będą pomiary i rejestracja dozowanych do procesów surowców i materiałów zgodnie z obowiązującymi instrukcjami ruchowymi.

VI.1.4. Prowadzona będzie kontrola parametrów technologicznych polegająca na wykonywaniu dla każdej szarży produkcyjnej prób i analiz laboratoryjnych w Dziale Jakości, charakterystycznych dla danego procesu zgodnie z obowiązującymi instrukcjami ruchowymi.

V.1.5. Kontrolowane będą parametry przebiegu procesów produkcyjnych zgodnie z obowiązującymi instrukcjami ruchowymi.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na wszystkich emitorach.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza:

Tabela nr 12 – do 11 grudnia 2026 r.

Lp.	Emitor	Substancja	Częstotliwość
1	E-104/M	pył ogółem w tym	Raz na rok
		pył PM10	
		pył PM2,5	
2.	E-105/M	dimetyloamina	
3.	E-106/M	krezol	
		ksylen	
4.	E-107/M	chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	
		chlorki gazowe (jako HCl)	
5.	E-108/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
		dimetyloamina	
		krezol	
6.	E-109/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
		dimetyloamina	
		krezol	
7.	E-110/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
		dimetyloamina	
		krezol	
8.	E-111/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
		dimetyloamina	
		krezol	
9.	E-112/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
		dimetyloamina	
		krezol	
10.	E-113/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
		dimetyloamina	
		krezol	
11.	E-114/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
		dimetyloamina	
		krezol	
12.	E-115/M	krezol	
13.	E-116/M	chlorki gazowe (jako HCl)	
14.	E-117/M	pył ogółem w tym	
		pył PM10	
		pył PM2,5	
15.	E-118/M	pył ogółem w tym	
		pył PM10	
		pył PM2,5	

Tabela 12a – od 12 grudnia 2026 r.

Lp.	Emitor	Substancja	Częstotliwość
1	E-104/M	pył ogółem w tym	Raz na rok
		pył PM10	
		pył PM2,5	
2	E-105/M	całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
3	E-106/M	całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
4	E-107/M	chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	Raz na rok
		chlorki gazowe (jako HCl)	
5	E-108/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na 6 miesięcy
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	

Lp.	Emitor	Substancja	Częstotliwość
6	E-109/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na rok
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
7	E-110/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na rok
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
8	E-111/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na rok
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
9	E-112/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na rok
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
10	E-113/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na rok
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
11	E-114/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na rok
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
12	E-115/M	całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Raz na 6 miesięcy
13	E-116/M	chlorki gazowe (jako HCl)	Raz na rok
14	E-117/M	pył ogółem w tym	
		pył PM10	
		pył PM2,5	
15	E-118/M	pył ogółem w tym	
		pył PM10	
		pył PM2,5	

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, umożliwiającymi wykonanie oznaczenia powyżej granicy oznaczalności metody.

VI.2.5. W przypadku awarii należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi bhp i obsługi poszczególnych urządzeń, z uwzględnieniem warunków niniejszej decyzji.

VI.2.6. Stanowiska do monitorowania wielkości emisji do powietrza będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów, zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VI.2.7. Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające, a wyniki analiz będą rejestrowane.

VI.2.8. Wyniki pomiarów emisji pyłów i gazów do powietrza prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminach określonych w przepisach szczegółowych. Dodatkowo, wyniki pomiarów powinny zawierać dane dotyczące warunków prowadzenia pomiarów, w tym: obciążenie źródła emisji w czasie pobierania próbek, opis zmienności procesu.

VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VI.3.1. Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy źródłach hałasu określonych w Tabeli nr 9.

VI.3.2. Na podstawie wykonanych pomiarów opisanych w punkcie VI.3.1. należy określić oddziaływanie akustyczne instalacji w następujących punktach kontrolnych o współrzędnych geograficznych:

Tabela nr 13

Oznaczenie punktu	Adres	Współrzędne geograficzne	
		szerokość (hdd ^o mm'ss.s'')	długość (hdd ^o mm'ss.s'')
P2	Chemików 7, 37-310 Nowa Sarzyna	50°19'44.635"	22°19'56.780"
P5	Księdza Jerzego Popiełuszki 5, 37-310 Nowa Sarzyna	50°19'15.985"	22°19'55.406"
P6	Księdza Jerzego Popiełuszki 9, 37-310 Nowa Sarzyna	50°19'1.509"	22°19'51.287"
P7	Ogrodowa, 37-310 Nowa Sarzyna	50°18'47.579"	22°19'50.036"
P8	Jelna 408C, 37-310 Jelna	50°18'32.263"	22°19'43.180"
P9	Wola Zarczycka 832A, 37-311 Wola Zarczycka	50°18'38.102"	22°18'12.198"

VI.3.3. Sposób wykonania badań monitoringowych i ich częstotliwość będą zgodne z wymogami określonymi w obowiązujących w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI.3.4. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli nr 9.

VI.4. Monitoring poboru wody

VI.4.1. Kontrola zużycia wody prowadzona będzie w oparciu o odczyty wodomierzy zainstalowanych na przyłączach do poszczególnych instalacji. Prowadzona będzie ewidencja zużycia wody w zakresie całkowitego zużycia wody w danej instalacji oraz z podziałem: na cele technologiczne, chłodnicze i pozostałe wraz z uwzględnieniem źródła jej poboru.

VI.4.2. Wyniki odczytów wodomierzy będą rejestrowane nie rzadziej, niż co miesiąc.

VI.5. Monitoring odprowadzanych ścieków

VI.5.1. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z poszczególnych instalacji będzie określana na podstawie pomiarów wykonywanych w punktach lub zgodnie z metodyką określoną w Tabeli nr 14 z częstotliwością raz w miesiącu.

VI.5.2. Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych z poszczególnych instalacji Zakładu będą wykonywane co najmniej raz w roku w punktach określonych w Tabeli nr 14 we wskaźnikach określonych w Tabeli nr 4 niniejszej decyzji.

VI.5.3. Miejsca poboru próbek jakości ścieków oraz miejsca pomiaru ilości ścieków będą w sposób trwały oznakowane.

VI.5.4. Wyniki powinny być zapisywane i archiwizowane przez co najmniej 5 lat.

Tabela nr 14

Instalacja / źródło emisji /strumień ścieków	Punkty kontroli jakości ścieków dla celów technologicznych	Urządzenia do pomiaru ilości odprowadzanych ścieków/ sposób określenia ilości wytworzonych ścieków
Ścieki solankowe odprowadzane do kanalizacji z instalacji MCPA i MCPP (M)	Punkt poboru M-1	Licznik ścieków (M-1ś). Przepływomierz objętościowy.
Ścieki z destylacji (regeneracji) ksyleny - utleniacz		Listwa pomiarowa

VI.6. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji

VI.6.1. Monitoring gleby i ziemi

VI.6.1.1. Badania jakości gruntów na terenie instalacji wykonywane będą w strefie powierzchniowej w sekcjach Nr 17, 23, 24 i 25 (obszar na terenie Instalacji MCPA i MCPP). Zgodnie z obowiązującą metodyką, próbka przygotowana do analizy z sekcji będzie próbką uśrednioną w sposób zapewniający ich reprezentatywność. Badania wykonywane będą w otworach badawczych o numerach: PG17a, PG6, PG23a i PG24a, o współrzędnych geograficznych:

- PG17a - N: 50°19'2.91" E: 22°18'34.87";
- PG 6 - N 50°18'57.23" E: 22°18'49.07";
- PG 23a - N 50°19'0.52" E: 22°18'51.39";
- PG 24a - N 50°19'0.63" E: 22°18'56.57", pobieranych z przedziału głębokości poniżej 0,25 m p.p.t. tj.:
- 0,5 m p.p.t.
- 1 m p.p.t..

VI.6.1.2. Monitoring jakości gruntów prowadzony będzie z częstotliwością **1 raz na 10 lat** zgodnie z zobowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi w zakresie:

- Węglowodory aromatyczne (BTEX): ksylen;
- Kwasy organiczne: MCPA, MCPP, dikamba;
- dimetyloamina;
- Inne substancje: kwas monochlorooctowy, Σ krezoli (PZI1), Chlorki, kwas 2-chloropropionowy, chlorek chloroacetylu;
- Parametry fizykochemiczne: CHZT_{Cr}, Przewodność, Odczyn pH.

VI.6.1.3. Pobory prób do badań oraz badania jakości gleby i ziemi wykonane będą przez laboratoria akredytowane, zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi i obowiązującymi metodykami.

VI.6.1.4. Prowadzący instalację dokona kontrolnego badania gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

VI.6.1.5. Badanie wskaźników jakości gleby należy wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

VI.6.1.6. Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał wyniki analiz gleby w „Rejestrze monitoringu instalacji” oraz okazywał do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska. W terminie do końca I kwartału 2035 roku prowadzący instalację przekaże do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska wyniki monitoringu w formie „Raportu z monitoringu instalacji za lata 2024 – 2034”. Raport z monitoringu powinien zawierać: zbiorcze zestawienie wyników analiz (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego gleby w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu gleby poziomu tła i zmian wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi w aktualnie obowiązujących przepisach szczególnych, wnioski oraz zalecenia dla celowości dalszego prowadzenia monitoringu gleby / zakresu jego zmian / jego zakończenia wraz z uzasadnieniem. Raport ten należy analogicznie przedkładać kolejno co 10 lat do czasu obowiązywania pozwolenia.

VI.6.2. Monitoring wód gruntowych

VI.6.2.1. Prowadzony będzie monitoring wpływu instalacji na jakość wód gruntowych na terenie zakładu.

VI.6.2.2. Monitoring prowadzony będzie z wykorzystaniem reprezentatywnych dla tych instalacji piezometrów i otworów sozologicznych w istniejącej sieci.

VI.6.2.3. Sposób prowadzenia monitoringu wpływu instalacji na wody podziemne:

Punkty pomiarowe dla monitorowania jakości wód podziemnych:

- piezometr nr: P-9 (na napływie tych wód),
- piezometr nr: P-14 (na odpływie tych wód).

Badania wskaźników jakości wody wykonywane będą z częstotliwością 1 raz na 5 lat

w zakresie:

- Węglowodory aromatyczne (BTEX): ksylen;
- Kwasy organiczne: MCPA, MCPP, dikamba;
- dimetyloamina;
- Inne substancje: kwas monochlorooctowy, Σ krezoli (PZI1), Chlorki, kwas 2-chloropropionowy, chlorek chloroacetylu;
- Parametry fizykochemiczne: CHZT_{cr}, Przewodność, Odczyn pH.

VI.6.2.4. Prowadzący instalację dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

VI.6.2.5. Badanie wskaźników jakości wód podziemnych należy wykonywać zgodnie z metodyką referencyjną wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

VI.6.2.6. Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał wyniki analiz jakości wód podziemnych w „Rejestrze monitoringu instalacji” oraz okazywał do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska. W terminie do końca I kwartału 2030 roku prowadzący instalację przekaże do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska wyniki monitoringu w formie „Raportu z monitoringu

instalacji za lata 2024 – 2029”. Raport z monitoringu powinien zawierać: zbiorcze zestawienie wyników analiz (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego wód w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód poziomu tła i zmian wartości dopuszczalnej wskaźnika, prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi w aktualnie obowiązujących przepisach szczególnych, wnioski oraz zalecenia dla celowości dalszego prowadzenia monitoringu /zakresu jego zmian/ jego zakończenia wraz z uzasadnieniem. Raport ten należy analogicznie przedkładać kolejno co 10 lat do czasu obowiązywania pozwolenia.

VI.7. Monitoring jakości wód powierzchniowych rzeki San

Monitoring jakości wód powierzchniowych rzeki San prowadzony będzie w dwóch punktach:

W -1- około 100-150 m poniżej ujścia rzeki Trzebońnica,

W -2- około 1000-1500 m poniżej ujścia rzeki Trzebońnica, we wskaźnikach:

Tabela nr 15

Badany element	Liczba badań	
	cykl roczny	cykl tygodniowy
Wskaźniki fizykochemiczne		
Odczyn pH	12 w roku	-
Zawiesiny ogólne	12 w roku	-
Tlen rozpuszczony	12 w roku	-
Przewodność właściwa	12 w roku	-
BZT5	12 w roku	-
ChZTCr	12 w roku	-
Azot ogólny	12 w roku	-
Azot Kjeldahla	12 w roku	-
Azotany	12 w roku	-
Azotyny	12 w roku	-
Amoniak	-	52 w roku
Fosfor ogólny	-	52 w roku
Chlorki	-	52 w roku
Siarczany	12 w roku	-
Cynk	12 w roku	-
Fenole lotne (indeks fenolowy)	12 w roku	-
Aldehyd mrówkowy	-	52 w roku
Trichlorometan (chloroform)	12 w roku	-
Trichloroetylen	-	52 w roku
Barwa	12 w roku	-
Zapach	12 w roku	-

Monitorowana będzie również jakość wód w zakresie:

Tabela nr 16

Wskaźniki biologiczne				
Wskaźniki biologiczne	ppk San – Krzeszów		ppk San – Stare Miasto	
	cykl wieloletni	ilość w roku	cykl wieloletni	ilość w roku
Fitoplankton	3 – letni (od 2024)	6	3 – letni (od 2025)	6
Fitobentos	3 – letni (od 2024)	1	3 – letni (od 2025)	1
Makrofity	3 – letni (od 2024)	1	3 – letni (od 2025)	1
Makrobezkręgowce bentosowe	3 – letni (od 2024)	1	3 – letni (od 2025)	1
Ichtiofauna	3 – letni (od 2024)	1	3 – letni(od 2025)	1

VI.8. Monitoring odpadów i ich ewidencja.

W instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych, w oparciu o katalog odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów, a także kart przekazania odpadów w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO).

VI.9. Zasady wykorzystania, przekazywania i gromadzenia wyników monitorowania instalacji

VI.9.1. Uzyskiwane wyniki pomiarów będą na bieżąco rejestrowane, analizowane i wykorzystywane przez operatora instalacji zgodnie z procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania i instrukcjami ruchowymi.

VI.9.2. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach od VI.2 do VI.8 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Sposób prezentacji wyników wykonywanych pomiarów powinien być zgodny z obowiązującym rozporządzeniem dotyczącym sposobów prezentacji wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji.

VI.9.3. Wyniki monitoringu będą przechowywane zgodnie z obowiązującymi procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania.

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

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny lub emisję oraz ustalenia z uwzględnieniem obowiązujących przepisów, że nastąpiło niedotrzymanie standardów emisji, należy wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie ustawowym.

VIII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

VIII.1. Przyjęte rozwiązania technologiczne nie mogą powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi, wód podziemnych i powierzchniowych.

- VIII.2.** Ścieki technologiczne z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.
- VIII.3.** Prowadzony będzie monitoring miejsc służących do przechowywania, przeładunku, przesyłu lub magazynowania substancji, odpadów lub surowców w celu zapewnienia właściwej ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych zgodnie z ustaleniami zawartymi w instrukcjach i procedurach systemowych.
- VIII.4.** Transport odpadów na terenie instalacji i czynności przeładunkowe, prowadzone będą w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem i pyleniem oraz zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, z zachowaniem szczególnej ostrożności. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie odpadów będzie niezwłocznie usuwane.
- VIII.5.** Zbiorniki magazynowe cieczy niebezpiecznych umieszczone będą w misach zabezpieczających lub posiadać będą inne wymagane zabezpieczenia przed niekontrolowanym wyciekami.
- VIII.6.** Reaktory i urządzenia technologiczne zlokalizowane będą w obiektach zabezpieczonych przed rozprzestrzenianiem się ewentualnych rozlewów i rozsypań wyposażonych w kanalizację przemysłową lub studzienki wychwytowe.
- VIII.7.** Place manewrowe, drogi dojazdowe i parkingi, wszystkie powierzchnie w rejonie urządzeń technologicznych oraz miejsca przyjęcia i magazynowania odpadów będą posiadały szczelne utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża z systemem zbierania ścieków lub wód deszczowych. Powierzchnie te utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w stałej czystości i porządku.
- VIII.8.** Odpady wytworzone magazynowane będą w sposób zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami.
- VIII.9.** W zależności od rodzaju i postaci magazynowanych odpadów lub surowców płynnych, półpłynnych czy stałych oraz ich właściwości, stosowane będą szczelne opakowania, zbiorniki, itp. adekwatne do charakteru magazynowanej substancji, odporne na działanie znajdujących się w nich substancji i zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska (rozlaniem czy rozsypaniem).
- VIII.10.** Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do rozszczelnienia zbiorników magazynowych i instalacji.
- VIII.11.** Prowadzony będzie stały dozór techniczny zbiorników magazynowych substancji niebezpiecznych. Określone będą zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- VIII.12.** Budynki technologiczne i wszystkie miejsca gromadzenia odpadów będą wyposażone w zapas sorbentów i czyszczywa do likwidacji ewentualnych rozlewów.
- VIII.13.** W przypadku wystąpienia wycieku substancji niebezpiecznych na teren instalacji należy niezwłocznie zabezpieczyć teren przed dalszą penetracją zanieczyszczeń a następnie oczyścić zanieczyszczony teren.

VIII.14. Prowadzony będzie monitoring wpływu instalacji na wody gruntowe i powierzchnię ziemi.

VIII.15. Urządzenia techniczne służące do ochrony gleby i ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych przed zanieczyszczeniami, na terenie instalacji:

- uszczelnione (utwardzone) powierzchnie placów, dróg oraz posadzek obiektów technologicznych wykonane ze spadkami i odwodnieniami (wpustami do kanalizacji),
- szczelny system kanalizacji przemysłowej,
- system zamkniętego obiegu wody przemysłowej,
- odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych do systemu kanalizacji i dalej do miejskiej oczyszczalni ścieków,
- zabezpieczenia techniczne zbiorników magazynowych substancji chemicznych (betonowe wanny wychwytowe – misy /tace/),
- usytuowanie zbiorników na terenie utwardzonym.

VIII.16. Wszystkie stosowane w instalacji surowce i materiały wykorzystywane będą zgodnie z ich przeznaczeniem, z zachowaniem wymagań wynikających z zapisów w kartach charakterystyki substancji i mieszanin niebezpiecznych i/lub instrukcjach.

VIII.17. Dokonywane będą okresowe przeglądy techniczne zbiorników magazynowych przeznaczonych do magazynowania substancji niebezpiecznych

VIII.18. Prowadzone będą systematyczne szkolenia pracowników w zakresie zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

IX. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

IX.1. Opracowane wyniki okresowych pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza, pomiarów jakości ścieków, pomiarów hałasu należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

IX.2. Do dnia 31 marca danego roku, opracowane przez prowadzącego instalację, przekazane zostaną do Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska „Raporty z monitoringu instalacji za rok poprzedni”.

„Raporty z monitoringu..” powinny zawierać co najmniej zestawienie: ilości i rodzajów zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, ilość i rodzajów wytworzonych odpadów, zużycia surowców i materiałów, zużycia energii i paliw, ilości i jakości odprowadzanych ścieków, poboru wody oraz czas pracy instalacji.

Przedkładane będą w „Raporcie...” dane z monitoringu instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, tj.: emisji hałasu do środowiska, jakości powietrza, gleby, ziemi i wód gruntowych, jakości rzeki San.

Raport zawierać będzie omówienie wyników prowadzonego monitoringu, wpływu instalacji na środowisko w tym w szczególności wyniki pomiarów imisyjnych oraz

monitoringu jakości wód rzeki San, wnioski i zalecenia. W przypadku stwierdzonych przekroczeń operator instalacji dokona również analizy przyczyn zaistniałych przekroczeń.

X. Metody zapobiegania występowaniu awarii i zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą sposoby zabezpieczenia środowiska, postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowaną i zatwierdzoną dokumentacją oraz procedurami zakładowego systemu zarządzania bezpieczeństwem i obowiązującymi przepisami. Stosowany będzie Program Zapobiegania Awariom oraz pozostała obowiązująca dokumentacja tym zakresie.

XI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

XI.1. Instalacja eksploatowana będzie z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych, w tym ustalonych w niniejszej decyzji. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi (dotyczy to wszystkich urządzeń technicznych, w stosunku do których wymagane są aktualne badania techniczne zgodne z wymaganiami instrukcji obsługi DTR).

XI.2. W zakresie organizacyjnym należy realizować na bieżąco:

- politykę środowiskową mającą na celu poprawę ograniczenia oraz zmniejszenia oddziaływania instalacji na środowisko i ludzi;
- identyfikację i poddawanie systematycznej ocenie aspektów środowiskowych, a kluczowe aspekty uwzględniać jako podstawę planowania realizacji celów i zadań w ramach programów dotyczących środowiska;
- szkolenia pracowników w celu zapewnienia odpowiednich kwalifikacji oraz świadomości w zakresie środowiska;
- utrzymanie odpowiedniej struktury organizacyjnej w tym w zakresie obsługi i nadzoru instalacji oraz ich monitoringu;
- zapewnienie wymiany informacji dotyczącej środowiska w otoczeniu wewnętrznym i zewnętrznym instalacji;
- właściwy nadzór nad dokumentacją, zapisami i danymi oraz przepisami prawnymi dotyczącymi środowiska, w tym ich zmianami;
- inne postanowienia i obowiązki zawarte w procedurach i instrukcjach zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania jakością, środowiskiem i bezpieczeństwem.

XI.3. W sytuacji wystąpienia zagrożenia zabezpieczenie operacyjne stanowić będzie miejscowa jednostka PSP – JRG PSP w Nowej Sarzynie o specjalności chemiczno-ekologicznej, która jest w stanie podjąć skuteczne działania ratowniczo-gaśnicze i zabezpieczające do 5 min. od zgłoszenia.

XI.4. Dokonywane będą regularne przeglądy stanu technicznego mis - tac w magazynach i powierzchni magazynowych oraz innych urządzeń służących

ochronie środowiska zgodnie z obowiązującymi przepisami i procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania.

XI.5. Podejmowane będą stosowne działania korygujące i zapobiegawcze w oparciu o analizę danych uzyskiwanych z monitoringu zgodnie z obowiązującymi procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania

XI.6. Zgodnie z obowiązującą instrukcją prowadzone będą bilanse i okresowe inwentaryzacje surowców magazynowanych i zużywanych do produkcji, materiałów oraz wszystkich magazynowanych wyrobów, ścieków i odpadów.

XI.7. Zbiorniki surowców i reagentów posiadać będą szczelną armaturę oraz połączenia rurociągowo, atestowane węże i szczelne połączenia, prowadzony będzie stały nadzór nad ich stanem technicznym inspekcje i kontrole.

XI.8. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

XI.9. Wszystkie procesy technologiczne, magazynowanie surowców, reagentów produktów i odpadów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

XI.10. Drogi, bocznice kolejowe oraz punkty przeładunkowe i place będą szczelne, utrzymywane i eksploatowane będą z zachowaniem zasad, przepisów szczegółowych i instrukcji z zachowaniem porządku, czystości i szczelności miejsc przeładunku.

XI.11. Przy modyfikowaniu wyrobów i stosowanych procesów w prowadzonych instalacjach każdorazowo dokonywana będzie identyfikacja i ocena aspektów środowiskowych oraz zagrożeń i ryzyka w celu oceny oddziaływania na środowisko zgodnie z procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania.

XI.12. Prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi oraz w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

XI.13. Urządzenia instalacji obsługiwane będą przez przeszkolonych pracowników na podstawie procedur, instrukcji stanowiskowych i polskich norm.

XI.14. Podejmowane będą niezbędne działania mające na celu kontrolę, ograniczenie rozprzestrzeniania się lub ograniczenie ilości substancji stwarzających zagrożenie, zidentyfikowanych na terenie zakładu.

XI.15. Po zakończeniu każdego miesiąca dokonywane będą analizy i oceny wskaźników (norm) zużycia surowców i materiałów dla wytwarzanych wyrobów.

XI.16. Każda nieprawidłowość w procesie będzie szczegółowo analizowana w celu ustalenia przyczyny i okoliczności oraz wprowadzenia działań korygujących zapobiegawczych zgodnie z procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania.

XI.17. Utrzymywane będą wykazy substancji i preparatów (mieszanin) niebezpiecznych wraz z ich znakowaniem i aktualnymi kartami charakterystyki zgodnie z procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania i przepisami szczegółowymi.

XI.18. Dokonywane będą okresowe kontrole i przeglądy techniczne zbiorników magazynowych przeznaczonych do magazynowania substancji niebezpiecznych zgodnie z procedurami zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania i przepisami o dozorcze technicznym.

XI.19. W zbiornikach magazynowych zagrożonych pożarem lub wybuchem stosowany będzie gaz inertny (azot) jako zabezpieczenie przed powstawaniem stężeń wybuchowych niebezpiecznych substancji.

XI.20. Prowadzone będą systematyczne przeglądy, konserwacje i naprawy zaworów oddechowych – zamknięć hydraulicznych, przerywaczy ognia, czujników poziomu oraz urządzeń zabezpieczających przed przelaniem zbiorników zgodnie z harmonogramem przeglądów i remontów.

XI.21. Prowadzone będą okresowe szkolenia (ćwiczenia) obsługi i nadzoru instalacji na okoliczność postępowania na wypadek awarii przemysłowej, pożaru bądź innej nienormalności zgodnie z procedurą zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania i planami .

XI.22. Dokonywane będą okresowe przeglądy urządzeń zabezpieczających, oceny ryzyka i szkolenia obsługi instalacji, w których może wystąpić atmosfera wybuchowa zgodnie z Dokumentami zabezpieczenia przed wybuchem.

XI.23. Utrzymywany będzie odpowiedni zapas sorbentów i sprzętu do zabezpieczenia i likwidacji rozlewów (w tym tzw. apteczek ekologicznych).

XI.24. Sprzęt przeciwpożarowy utrzymywany będzie w sprawności oraz systemy alarmowania, powiadamiania i gaszenia pożarów.

XI.25. W przyległych, należących do operatora instalacji lasach, zakwalifikowanych jako lasy ochronne, prowadzona będzie gospodarka leśna zgodnie z „Planem urządzenia lasu Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A.” zatwierdzonym decyzją Ministra Środowiska.

XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

XII.1. Analizowane będą nowoczesne technologie w zakresie efektywności energetycznej pod kątem możliwości ich zastosowania w zakładzie.

XII.2. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje.

XII.3. Prowadzący instalacje podejmować będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu.

XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

XIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia wchodzące w skład instalacji będą zlikwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie

wymaganiami prawnymi, w szczególności z wymaganiami prawa budowlanego, które obligują do uzyskania pozwolenia na rozbiórkę obiektu budowlanego.

XIII.2. Zostanie opracowany program likwidacji uwzględniający zagadnienia z ochrony środowiska.

XIII.3. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej dokładnie wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenia dla środowiska naturalnego.

XIII.4. Proces likwidacji obiektów/instalacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami.

XIII.5. Wszystkie odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne znajdujące się na terenie zakładu zostaną przekazane do odzysku lub unieszkodliwienia do firm specjalistycznych wraz z pojemnikami zanieczyszczonymi odpadami. Odpady, które powstaną podczas likwidacji obiektu instalacji będą przekazywane odpowiednim jednostkom, które posiadają odpowiednie pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

XIII.6. Nastąpi demontaż urządzeń, które w zależności od stopnia zużycia będą mogły być sprzedawane lub złomowane.

XIII.7. Płace i posadzki zostaną oczyszczone z wycieków przy użyciu środków do tego przeznaczonych, jeżeli takie wycieki będą miały miejsce. Ponadto, należy przeprowadzić czyszczenie separatorów.

XIII.8. Likwidacja rurociągów, w szczególności podziemnych.

XIV. Dodatkowe wymagania

XIV.1. Zgodnie z BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (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) będzie corocznie szacowana ilość emisji rozproszonych LZO za rok poprzedni począwszy od 12 grudnia 2026 r.

XIV.2. Oszacowane wyniki (zgodnie z punktem XIV.1. niniejszej decyzji) emisji rozproszonych LZO przekazane zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego do 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIV.3. Do końca 2026 roku prowadzony będzie monitoring jakości powietrza.

XIV.3.1. Referencyjne punkty pomiarowe stężeń substancji w powietrzu określające oddziaływanie emisji gazów i pyłów z instalacji na jakość powietrza poza działkami, do których operator posiada tytuł prawny:

- Punkt pomiarowy Nr P-1 – zlokalizowany na kierunku północno-wschodnim od Zakładów, w sąsiedztwie JRG PSP (przy węźle CO);
- Punkt pomiarowy Nr P-3 – zlokalizowany na kierunku wschodnim od Zakładów, (na terenie miasta Nowa Sarzyna – Osiedle Stałe);
- Punkt pomiarowy Nr P-4 – zlokalizowany na kierunku południowo-wschodnim od Zakładów, w sąsiedztwie ogrodzenia (w obiekcie pompowni wody z ujęcia Trzebośnica);
- Punkt pomiarowy Nr P-5 – zlokalizowany na kierunku południowo-zachodnim od Zakładów (przysiółek Smycze, teren gajówki).

XIV.3.2. Pomiary prowadzone będą w zakresie określonym w obowiązujących procedurach zintegrowanego zakładowego systemu zarządzania jednocześnie w czterech wyznaczonych punktach, dla charakterystycznych czterech emitowanych substancji: epichlorohydryna, ksylen, styren i toluen, z częstotliwością minimum co 1 miesiąc w zmiennych porach doby.

XIV.3.3. Pomiary stężeń substancji w powietrzu należy wykonywać zgodnie z aktualnymi metodykami i / lub Polskimi Normami.

XIV.3.4. Wyniki monitoringu jakości powietrza będą przekazywane Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska co najmniej co roku po zakończonym cyklu pomiarowym.

XV. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 19 grudnia 2023 r. znak: JO/91/1076/23 (data wpływu 21 grudnia 2023 r.) Spółka: Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.), ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna NIP 8160001828, REGON 000042352 wystąpiła o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin tj.: Instalacji MCPA i MCPP (M) zlokalizowanej na działkach o numerach ewid. 2/292, 2/293, 2/297 oraz 2/308 w obrębie nr 0007 Nowa Sarzyna.

Eksploatacja przedmiotowej instalacji kwalifikowanej zgodnie z ust. 4 pkt 4 załącznika do rozporządzenia 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, tj. instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1 lit. d rozporządzenia Rady Ministrów z dn. 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko jest zaliczana do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, jako instalacja służąca do wytwarzania środków ochrony roślin, stąd też organem właściwym do wydania pozwolenia

na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 907/2023.

Pismem z dnia 2 stycznia 2024 r. znak: OS-I.7222.29.39.2023.BK zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska drogą elektroniczną (e-puap).

Po przeanalizowaniu wniosku stwierdzono, że nie zawiera braków formalnych, w związku z tym pismem z dnia 3 stycznia 2024 r. znak: OS-I.7222.29.39.2023.BK zawiadomiono Prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania.

Jednocześnie na podstawie art. 218 ustawy Poś w związku z art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.) ogłoszono o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego, o zamieszczeniu wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji.

Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 11 stycznia 2024 r. do dnia 9 lutego 2024 r.) na tablicy ogłoszeń Spółki: Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. i Urzędu Miasta i Gminy w Nowej Sarzynie oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Prowadzący instalację w złożonym wniosku odpowiedział także na wezwanie tutejszego organu z dnia 9 czerwca 2023 r. znak: OS-I.7222.29.11.2023.BK w sprawie przedłożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, który powinien zawierać propozycje zmian wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnych 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 ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. (Dz. U. UE. L. z 2022 r. Nr 318, str. 157) tj.:

1. Zgodnie z wymaganiami BAT 2 należy zidentyfikować substancje emitowane z instalacji w sposób zorganizowany oraz rozproszony do powietrza z uwzględnieniem BAT 11, w tym należy wskazać substancje lub mieszaniny sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1A, 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 przedstawić propozycję monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza substancji zidentyfikowanych zgodnie z BAT 2.

3. Zgodnie z wymaganiami BAT 11, BAT 14 oraz BAT18 należy określić emisję dopuszczalną poszczególnych zanieczyszczeń z instalacji – na poziomie emisji rzeczywistych, z uwzględnieniem poziomów powiązanych z BAT (BAT-AELs).
4. 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.
5. 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.

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

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 184, art. 204, art. 207 oraz 217a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym, postanowieniem z dnia 24 kwietnia 2024r. znak: OS- I.7222.29.39.2023.BK wezwano Prowadzącego instalację do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Dokumentacja wymagała uzupełnienia w zakresie:

- spełnienia warunków wynikających z konkluzji BAT (WGC) dotyczących emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- wskazania sposobu i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów,
- propozycji monitoringu jakości wód podziemnych i gleby sporządzony przez uprawnionego geologa.

Dodatkowo uzupełnić należało przedstawioną analizę spełnienia wymagań Najlepszej Dostępnej Techniki uwzględniając obowiązujące dokumenty referencyjne.

Wnioskodawca przedłożył dokumentację uzupełniającą do wniosku przy piśmie z dnia 28 czerwca 2024 r. znak: JO/52/457/24. Po przeanalizowaniu przedłożonych dokumentów przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek zawiera elementy wymagane przepisami prawa w tym zakresie i spełnia wymogi art. art. 184, art. 204, art. 207 oraz 217a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając wniosek oraz przedstawione dokumenty w niniejszym postępowaniu ustalono co następuje:

W dniu 31 października 2006 r. Wojewoda Podkarpacki decyzją znak: ŚR.III-6618/1/06 udzielił pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC funkcjonujących na terenie Spółki – wówczas pn.: Zakłady Chemiczne „Organika – Sarzyna” S.A. Pozwolenie to zmienione było decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 19 czerwca 2008r., znak: RŚ.VI.7660-16/12/08, z dnia 5 stycznia 2011r., znak: RŚ.VI.DW.7660/6-15/10, z dnia 10 grudnia 2012r., znak: OS.I.7222.29.17.2012.DW oraz z dnia 4 grudnia 2014r., znak: OS-I.7222.21.17.2014.DW.

W 2017 roku Prowadzący instalacje wówczas CIECH Sarzyna S.A. zawnioskował o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla istniejących instalacji ze względu na zmiany technologiczne i organizacyjne w Zakładzie, a także zwrócił się o stwierdzenie wygaśnięcia dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego z dniem wydania decyzji udzielającej nowego pozwolenia. Marszałek Województwa Podkarpackiego decyzją z dnia 30 stycznia 2019 r. znak: OS-I.7222.40.16.2017.DW udzielił pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie ośmiu instalacji, w tym:

- sześć instalacji do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych

1. Nienasycone żywice poliestrowe (Z)
2. Żywice epoksydowe (E)
3. Flodury (L)
4. Żywice fenolowo-formaldehydowe (F)
5. Utwardzacze do żywic epoksydowych (U)
6. Nasycone żywice poliestrowe (N)

- dwie instalacje do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin

7. MCPA i MCPP (M)
8. Estry z estryfikacji fenoksykwasów (D),

oraz wygasił pozwolenie zintegrowane udzielone przez Wojewodę Podkarpackiego decyzją z dnia 31 października 2006r. znak: ŚR.III-6618/1/06.

Pozwolenie to Marszałek Województwa Podkarpackiego zmieniał trzy razy na wniosek Prowadzącego instalację.

Pierwsza zmiana pozwolenia zintegrowanego dokonana decyzją z dnia 18 lutego 2020 r. znak: OS-I.7222.16.1.2020.MH dotyczyła oznaczenia prowadzącego instalację zgodnie z art. 189 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Podział dokonany został na mocy uchwały nadzwyczajnego walnego zgromadzenia CIECH Sarzyna S.A. o podziale Spółki CIECH Sarzyna, podjętej w dniu 16 grudnia 2019 r. oraz uchwały nadzwyczajnego walnego zgromadzenia CIECH Żywice Sp. z o.o. Plan podziału uzgodniony został przez zarządy obydwu Spółek w dniu 31 października 2019 r. Na mocy planu podziału uzgodniono, że CIECH Żywice Sp. z o.o. nabył tytuł prawny do zorganizowanej części przedsiębiorstwa obejmującej działalność żywic tj.:

- instalacji nienasyconych żywic poliestrowych (Z),
- instalacji żywic epoksydowych (E),
- instalacji flodurów (L),
- instalacji żywic fenolowo-formaldehydowych (F),
- instalacji utwardzaczy do żywic epoksydowych (U),
- instalacji nasyconych żywic poliestrowych (N).

Uprawnionym do władania Instalacją MCPA i MCPP (M) oraz Instalacją estrów z estryfikacji fenoksykwasów (D) pozostaje CIECH Sarzyna S.A.

Druga zmiana pozwolenia dokonana decyzją z dnia 19 czerwca 2020 r. znak: OS-I.7222.16.12.2020.MH dotyczyła zmiany punktu IX pozwolenia, mówiącego

o obowiązku przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w związku z przeprowadzonym podziałem Spółki: CIECH Sarzyna S.A. Ustalono, że raporty z monitoringu instalacji objętych przedmiotowym pozwoleniem wykonywane i przedkładane będą przez CIECH Sarzyna S.A., natomiast CIECH Żywice Sp. z o.o. zamieści jedynie informacje o raportowaniu ich przez CIECH Sarzyna S.A.

Trzecia zmiana pozwolenia dokonana została decyzją z dnia 13 lipca 2021 r. znak: OS-I.7222.21.17.2021.MH, a dotyczyła zmiany pozwolenia w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację zgodnie z art. 189 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, a mianowicie CIECH Żywice Sp. z o.o., posiadająca tytuł prawny do sześciu instalacji zmieniła nazwę na Sarzyna Chemical Sp. z o.o.

Nowa nazwa Spółki wpisana została do Krajowego Rejestru Sądowego, prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy KRS, w dniu 20 maja 2021 r., pod numerem KRS 0000643555. Adres siedziby Spółki, REGON oraz NIP pozostały bez zmian.

Z uwagi na potrzebę uporządkowania wszystkich zapisów pozwolenia zintegrowanego wynikających ze zmian technologicznych i organizacyjnych jakie zaistniały na przestrzeni czasu, w tym zmian we władaniu niektórych terenów w Spółce, które wcześniej stanowiły jednolity obszar zakładu, Spółka: Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.), ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna (NIP 7010625863, REGON 365703807) wystąpiła do tutejszego organu o wydanie dwóch nowych pozwoleń zintegrowanych (PZ1, PZ2) na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin:

- PZ1: Instalacja MCPA i MCPP (M)
- PZ2: Instalacja Estryfikacji Fenoksykwasów (D)

Jednocześnie Spółka złożyła wniosek o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego (PZ13) na prowadzenie Instalacji Aminowania Glifosatu (G), która dotychczas nie była objęta pozwoleniem zintegrowanym, gdyż do tej pory ze względu na prowadzenie wyłącznie procesów fizycznych (mieszanie) nie kwalifikowała się do instalacji IPPC. Obecnie po dokonanej modernizacji nadal produkowane będą środki ochrony roślin, ale z zastosowaniem procesów chemicznych tj. syntezy, stąd też Spółka na realizację powyższego przedsięwzięcia uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 22 lutego 2023 r. znak: RIG.6220.7.2022 wydaną przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Sarzyna.

Niniejsza decyzja dotyczy udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji (PZ1) tj.: Instalacji MCPA i MCPP (M) zlokalizowanej na terenie Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A.

W czasie prowadzonego przedmiotowego postępowania Spółka zmieniła nazwę z CIECH Sarzyna S.A. na Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A.

Nowa nazwa Spółki wpisana została do Krajowego Rejestru Sądowego, prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy KRS

w dniu 29 maja 2024 r., pod numerem KRS 0000103271. Adres siedziby Spółki, REGON oraz NIP pozostają bez zmian. Z uwagi na powyższe w niniejszym postępowaniu uwzględniono nową nazwę Spółki.

Na terenie Spółki: Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A., ul. Chemików1, 37-310 Nowa Sarzyna prowadzona będzie działalność związana z wytwarzaniem przy zastosowaniu procesów chemicznych, środków ochrony roślin.

Spółka: Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. jest prowadzącym instalację oraz właścicielem wszystkich urządzeń i obiektów wchodzących w jej skład. Do terenu, na którym znajduje się przedmiotowa instalacja IPPC, posiada tytuł prawny w formie użytkowania wieczystego. Cały teren Spółki jest ogrodzony i chroniony całodobowo.

Na terenie Spółki eksploatowane są również instalacje, które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego: instalacja fungicydów flo (SC), instalacja fungicydów WP (proszków zwilżalnych), instalacja herbicydów flo SC, instalacja do produkcji BGT surfaktantów, instalacja preparatów zawierających siarkę (Nowy Siarkol), instalacja preparatów rozpuszczalnikowych, instalacja do produkcji opakowań polietylenowych. Na eksploatację tych instalacji Spółka posiada odpowiednie decyzje sektorowe.

Spółka zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się zakładzie substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii i przemysłowej (Dz.U. z 2016r, poz. 138) została zakwalifikowana do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

W związku z czym posiada:

- dokumenty zgłoszenia Zakładów do Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie zgodnie z art. 250 ustawy Poś,
- zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA) zgodnie z art. 251 ustawy Poś,
- raport o bezpieczeństwie Zakładów zgodnie z art. 253 ustawy Poś zatwierdzony przez Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie
- wewnętrzny i zewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy (PO-R).

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska w punktach I.1., I.2. niniejszego pozwolenia określono rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry konstrukcyjne i technologiczne przedmiotowych instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. W punkcie I.3. przedstawiono charakterystykę procesów technologicznych prowadzonych w instalacjach IPPC.

W punkcie II. niniejszej decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Prowadzone na terenie zakładu procesy technologiczne objęte niniejszą decyzją, powodują emisję gazów i pyłów do powietrza, emisję hałasu do środowiska, zużycie wody, powstawanie ścieków technologicznych oraz powstawanie odpadów w trakcie funkcjonowania instalacji.

W związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC do powietrza wprowadzane są gazy i pyły przez 15 emitorów. Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Ponadto emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W instalacji nie eksploatuje się źródeł, dla których stosowane są wymogi rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

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

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust.3 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji określono dodatkowe wymagania w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji na wszystkich emitorach wymienionych w Tabeli nr 6. Dobór metodyki przy wykonywaniu pomiarów okresowych powinien być adekwatny do wartości mierzonej emisji, w szczególności umożliwiającymi wykonanie oznaczenia powyżej granicy oznaczalności metody. W Tabeli nr 2a niniejszej decyzji wprowadzono obowiązki pomiarowe wynikające z konkluzji BAT WGC. Dodatkowo w punkcie XIV niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego Instalacje do corocznego szacowania ilości emisji rozproszonych LZO zgodnie z BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (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) oraz przekazywania ich do tutejszego organu.

We wniosku przedstawiono wykaz zidentyfikowanych substancji emitowanych z instalacji IPPC, zgodnie z wymaganiem BAT 2 konkluzji dotyczących 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 (konkluzje BAT WGC), dla których określono poziomy BAT-AELs:

- Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC);
- Pył;

- Chlor pierwiastkowy (Cl₂);
- Chlorki gazowe (HCl).

W przypadku Instalacji MCPA i MCPP (M) nie występuje emisja substancji sklasyfikowanych jako CMR kategorii 1A lub 1B oraz CMR kategorii 2.

Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) wprowadzany jest do powietrza emitorami: E-105/M, E-106/M, E-108/M, E-109/M, E-110/M, E-111/M, E-112/M, E-113/M, E-114/M, E-115/M. We wniosku przedstawiono zestawienie wyników pomiarów emisji prowadzonych w latach 2013-2021 na podstawie których stwierdzono, że emisja TVOC z ww. emitorów wynosi poniżej wielkości granicznej wskazanej w konkluzjach BAT, tj. 100 g/h. W związku z powyższym dla tych emitorów nie zastosowano poziomów BAT-AELs.

Na podstawie pomiarów emisji prowadzonych w latach 2013-2021 stwierdzono, że przepływ masowy pyłu wynosi poniżej wielkości granicznej wskazanej w konkluzjach BAT, tj. 50 g/h, w związku z tym dla emitorów: E-104/M, E-117/M i E-118/M nie ma zastosowania poziom BAT-AEL.

Podobna sytuacja dotyczy emisji chloru pierwiastkowego (Cl₂) z emitora E-107/M, ponieważ przepływ masowy wynosi poniżej wielkości granicznej wskazanej w konkluzjach BAT, tj. 5 g/h, stąd też nie ma zastosowania poziom BAT-AEL.

W emitorach E-107/M, E-108/M, E-109/M, E-110/M, E-111/M, E-112/M, E-113/M, E-114/M, E-116/M na podstawie pomiarów emisji prowadzonych w latach 2013-2021 stwierdzono, że przepływ masowy chlorków gazowych (HCl) wynosi poniżej wielkości granicznej wskazanej w konkluzjach BAT, tj. 30 g/h, w związku z tym dla tych emitorów nie ma zastosowania poziom BAT-AEL.

Dodatkowo Marszałek Województwa Podkarpackiego w punkcie XIV.3. zobowiązał Prowadzącego instalację do kontynuacji prowadzonego monitoringu jakości powietrza do końca roku 2026. Dotychczas Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. monitoruje stan jakości powietrza poza zakładem w 4 punktach monitoringowych w ramach wdrożonego i funkcjonującego Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS) zgodnego z normą ISO 14001:2015 potwierdzonego certyfikatem jednostki certyfikującej. Pomiary emisji stężeń substancji są wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i Polskimi Normami dla charakterystycznych czterech substancji: epichlorohydryna, ksylen, styren i toluen, z częstotliwością minimum co 1 miesiąc w zmiennych porach doby. Zakres tych pomiarów dotyczy w sumie wszystkich instalacji chemicznych jakie uzyskały pozwolenia zintegrowane (z wyłączeniem Instalacji Aminowania Glifosatu (G)) położonych na terenie Spółek: Sarzyna Chemical Sp. z o.o. oraz Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.). Na wniosek Prowadzącego instalacje pozostawiono dotychczasowy zakres monitoringu co do rodzaju zanieczyszczeń. Celem tych pomiarów jest ocena wpływu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego na jakość powietrza.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w podpunkcie II.4.1. niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne, podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów oraz sposób, miejsce magazynowania, a także sposób dalszego ich zagospodarowania w instalacji. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami oraz sposoby i miejsca ich magazynowania ustalono w punkcie IV.3 niniejszej decyzji.

Odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji będą na bieżąco przewożone do miejsca magazynowania odpadów znajdującego się na terenie Spółki, a następnie przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia przez wyspecjalizowane firmy zewnętrzne, posiadające wymagane zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, poza granicami Zakładu.

Zgodnie z wnioskiem Strony wytwarzane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Materiał, z którego będą wykonane pojemniki oraz ich objętość dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów. Miejsca magazynowania olejów odpadowych wyposażone będą w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą transportowane przez odbiorców odpadów do miejsca ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

W podpunkcie II.4.2. pozwolenia zobowiązano Prowadzącego instalację do zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

W instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych, w oparciu o katalog odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów, a także kart przekazania odpadów w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO), o czym mowa w podpunkcie VI.8. pozwolenia.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie V.1. pozwolenia określono maksymalne ilości wody pobieranej na potrzeby instalacji objętych pozwoleniem. Woda zużywana jest do celów technologicznych i chłodniczych i będzie pobierana z zakładowej sieci wodociągowej. Monitoring zużycia wody prowadzony będzie w oparciu o comiesięczne odczyty wodomierzy zainstalowanych na przyłączach do poszczególnych instalacji. Prowadzona będzie ewidencja zużycia wody w danej instalacji z podziałem na cele użycia: technologiczne, chłodnicze i pozostałe z uwzględnieniem źródła jej poboru.

Zgodnie z zapisem art. 211 ust. 6 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym ustala się ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

W wyniku eksploatacji instalacji powstają ścieki technologiczne (przemysłowe), wody chłodnicze, wody opadowe i roztopowe, ścieki bytowe.

Na terenie całego zakładu istnieje rozdzielczy system wewnętrznych sieci kanalizacyjnych:

- sieć kanalizacyjna wód chłodniczych (obieg zamknięty),
- sieć kanalizacyjna do odprowadzania ścieków bytowych,
- sieć kanalizacyjna do odprowadzania ścieków przemysłowych.

W Instalacji MCPA i MCPP (M) źródłem ścieków będzie kondensacja, chlorowanie oraz wykwaszanie. Ścieki wydzielane będą w procesie wirowania poprzez oddzielenie produktu od ścieków solankowych.

Wody chłodnicze krążą w obiegu zamkniętym. W przypadku awarii i wzrostu stężeń wskaźników woda z układu zamkniętego odprowadzana będzie do kanalizacji ścieków przemysłowych, a układ uzupełniany będzie świeżą wodą. Na terenie zakładu eksploatowany będzie obieg zamknięty wody chłodzącej: centralny obieg zakładowy (ZOW). Do bezpośredniego chłodzenia instalacji produkcyjnych wymagających czynnika chłodniczego o temperaturze poniżej 10°C wykorzystywana będzie woda podziemna. Zużywanie wody głębinowej do celów chłodniczych będzie systematycznie zmniejszane poprzez montowanie przy instalacjach agregatów chłodniczych.

Wody opadowe i roztopowe nie są ujmowane i odprowadzane z terenu Spółki w sposób wydzielony, nie ma na terenie zakładu oddzielnej sieci kanalizacji deszczowej (wód opadowych i roztopowych). Wody opadowe i roztopowe z dachów oraz dróg i placów istniejących, starszych obiektów spływają grawitacyjnie na przyległe tereny zielone. Wody opadowe i roztopowe nie będą wykorzystywane w instalacjach produkcyjnych.

W punktach II.3. i IV.2. pozwolenia ustalono dopuszczalną ilość i warunki odprowadzania ścieków z instalacji do urządzeń kanalizacyjnych. Ponadto w związku z zaniechaniem zatężania ścieków solankowych i odprowadzaniem wysoko zatężonych ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu zobowiązano prowadzącego instalacje do prowadzenia monitoringu jakości wód powierzchniowych rzeki San.

Przyjęty sposób gospodarki ściekowej zapewni ochronę środowiska gruntowo-wodnego. Instalacje pod względem emisji ścieków technologicznych nie będą oddziaływać negatywnie na wody powierzchniowe.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie IV.4. niniejszej decyzji ustalono warunki istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem wykazanych w punkcie II.5. niniejszej decyzji.

Z uwagi na podział dotychczasowego terenu na poszczególne instalacje Prowadzący instalację przedstawił ocenę wpływu posiadanych instalacji na stan klimatu akustycznego. Przeprowadził także ocenę oddziaływań skumulowanych z innymi

instalacjami na terenie Zakładu. Na podstawie przeprowadzonej analizy stwierdzono, że instalacje nie wpływają na pogorszenie stanu klimatu akustycznego oraz nie stanowią źródeł przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Z uwagi na powyższe w punkcie VI.3. niniejszej decyzji ustalono monitoring emisji hałasu do środowiska z zastosowaniem metody obliczeniowej w oparciu o dane dotyczące wszystkich źródeł hałasu w celu określenia oddziaływania akustycznego instalacji w określonych punktach kontrolnych zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

W przedmiotowej instalacji IPPC nie przewiduje się pracy w warunkach odbiegających od normalnych innych niż rozruch i wyłączenie. Jednak w tych przypadkach nie nastąpi wzrost wielkości emisji substancji do powietrza atmosferycznego, w stosunku do wielkości opisanych powyżej.

W przedmiotowej instalacji IPPC nie prowadzi się procesów objętych standardami emisyjnymi.

W punkcie VI.1. pozwolenia ustalono warunki prowadzenia monitoringu procesów technologicznych w instalacji. Obsługa monitorować będzie na bieżąco prawidłowość przebiegu poszczególnych procesów, korzystając z systemów automatyki służących do sterowania procesem, nadzorowania procesów technologicznych, rejestracji zdarzeń i raportowania zgodnie z instrukcjami i procedurami systemu zarządzania jakością. Uzyskiwane dane służyć będą również utrzymaniu prawidłowego stanu technicznego urządzeń, ich diagnostyce, planowaniu remontów i konserwacji. Wszystkie instalacje winny być eksploatowane zgodnie z DTR i przy zachowaniu właściwych parametrów technicznych.

Prowadzony będzie monitoring zużycia wody, energii i surowców chemicznych i efektywności ich wykorzystania.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Poś w pozwoleniu określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód podczas eksploatacji instalacji oraz sposób ich nadzorowania. Z uwagi na fakt, że Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. prowadzi trzy instalacje IPPC, składających się z linii technologicznych, które zostały podzielone na trzy grupy i są objęte odrębnymi pozwoleniami zintegrowanymi (PZI1,PZI2,PZI3) Prowadzący instalacje przedłożył projekt monitoringu powierzchni ziemi opracowany przez uprawnionego geologa, w którym przedstawia sytuację na terenie Zakładu w ww. zakresie. Przy sporządzaniu projektu wykorzystano dane z badań w sieci monitoringu lokalnego, obejmujące glebę, ziemię i wody podziemne oraz inne materiały i opracowania archiwalne. Poinformowano m.in., że na obszarze dawnych Zakładów Chemicznych w Nowej Sarzynie, w związku ze stwierdzeniem zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego, jest obecnie prowadzony proces remediacji. Zakres prowadzonych prac i badań został ustalony w decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie ustalającej plan remediacji historycznego zanieczyszczenia ziemi na terenie całego zakładu, za które jest odpowiedzialna Spółka: Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. w Nowej Sarzynie. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi na obszarze instalacji IPPC będą

prorowadzone w systemie ustalonym dla całego kompleksu przemysłowego w badaniach wykonanych w ramach Raportu początkowego wykonanego w 2018 roku.

Raport początkowy objął w części technologicznej kompleksu 26 sekcji poboru próbek zmieszanych z interwału 0,0 – 0,25 m.

Lokalizacja przedmiotowych instalacji IPPC na tle podziału na sekcje z Raportu początkowego przedstawia się następująco:

- PZI1 – instalacja MCPA iMCP (M): – pobór próbek powierzchniowych zmieszanych zostanie wykonany na obszarze sekcji: Nr 17, 23, 24 i 25 w częściach obejmujących nieruchomości Spółki;
- PZI2 – instalacja Estryfikacji Fenoksykwasów (D) – pobór próbek powierzchniowych zmieszanych będzie prowadzony w wydzielonej sekcji Nr 15 w części obejmującej nieruchomości Spółki;
- PZI3 - Instalacja Aminowania Glifosatu (G) – pobór próbek powierzchniowych zmieszanych będzie prowadzony w wydzielonej sekcji Nr 25.

Raport początkowy objął w części technologicznej kompleksu otwory zlokalizowane w odniesieniu do obiektów technologicznych, a w przypadku ich braku, wyznaczono nowe lokalizacje odpowiadające numerowi sekcji z oznaczeniem kolejnych punktów literami np. „17a”. Pobór próbek punktowych będzie prowadzony z dwóch głębokości: 0.5 m i 1,0 m.

Lokalizacja punktów poboru próbek punktowych na tle instalacji IPPC Spółki, zgodnie z lokalizacją wyznaczona w Raporcie początkowym, przedstawia się następująco:

- PZI1 – instalacja MCPA iMCP (M): – Pobór próbek będzie prowadzonych w punktach: Nr 17a, 6, 23a i 24a;
- PZI2 – instalacja Estryfikacji Fenoksykwasów (D) – Pobór próbek będzie prowadzony w punkcie: Nr 15a;
- PZI3 - Instalacja Aminowania Glifosatu (G) – pobór próbek będzie prowadzony w punkcie nr 6.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik po wprowadzonych technicznych i technologicznych zmianach przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów referencyjnych BREF oraz konkluzji BAT tj. :

- 1) Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik dla produkcji związków organicznych głęboko przetworzonych organicznych.
- 2) Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik efektywność energetyczna.
- 3) Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW).
- 4) Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC) – termin dostosowania 12 grudnia 2026 r.

Analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) - dokumenty referencyjne zawiera poniższa tabela:

WYMAGANIA BAT	SPOSÓB SPEŁNIENIA WYMAGAN BAT W ZWIĄZKU Z EKSPLOATACJĄ INSTALACJI
<p>Zarządzanie efektywnością energetyczną BAT polegają na wdrożeniu i spełnieniu wymagań systemu zarządzania efektywnością energetyczną (ENEMS), który obejmuje, w zależności od warunków lokalnych, następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zaangażowanie ścisłego kierownictwa; • zdefiniowanie przez ścisłe kierownictwo polityki na rzecz efektywności energetycznej danej instalacji; • planowanie i wyznaczanie celów; • wdrożenie i stosowanie procedur ze zwróceniem szczególnej uwagi na: <ul style="list-style-type: none"> - strukturę personelu i jego obowiązki; - szkolenia, świadomość i kompetencje; - komunikację; - zaangażowanie pracowników, dokumentację, efektywną kontrolę procesów; - programy konserwacji; - przygotowanie do sytuacji nadzwyczajnych i reagowanie na nie; - zapewnienie zgodności z przepisami i umowami związanymi z efektywnością energetyczną (w przypadkach, gdy takie umowy istnieją); • benchmarking; • sprawdzanie funkcjonowania i podejmowanie działań naprawczych, ze zwróceniem szczególnej uwagi na: <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie i pomiar; - działania naprawcze i zapobiegawcze; - przechowywanie dokumentacji; - niezależny (gdy jest to możliwe do zrealizowania) audyt wewnętrzny w celu określenia czy system ENEMS jest spójny z planowanymi działaniami, oraz czy został właściwie wdrożony i jest właściwie utrzymywany; • przegląd systemu ENEMS przeprowadzony przez ścisłe kierownictwo pod względem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; • w przypadku projektowania nowej jednostki, uwzględnienie wpływu ewentualnego wycofania z eksploatacji na środowisko; • opracowywanie energooszczędnych technik, a także śledzenie zmian w technikach dotyczących efektywności energetycznej. 	<p>Spełnione W zakładzie QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A. wdrożony został Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) obejmujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością ISO 9001:2015, oparty na wymaganiach normy ISO 9001:2015 - System Zarządzania Środowiskowego oparty na wymaganiach normy ISO 14001:2015 - System Zarządzania Energią ISO 50001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 50001:2018 - System Zarządzania Bezpieczeństwem ISO: 45001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 45001:2018 <p>Ponadto w spółce realizowany jest wdrożony Program Czystszej Produkcji (Cleaner Production). Kierownictwo zakładu i Zarząd poprzez realizację polityki ZSZ angażuje się w utrzymanie i rozwój ENEMS. System ZSZ zawiera wszystkie wymagane w ramach BAT elementy w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpowiednie procedury systemowe i organizacyjne, instrukcje oraz system szkoleń, - identyfikacja, monitorowanie i nadzorowanie zużycia ciepła, zużycia gazu, sieci, instalacji i urządzeń elektroenergetycznych oraz zużycia energii elektrycznej, - przegląd i nadzorowanie umów z firmami. <p>Przeprowadzane są regularne przeglądy ZSZ w ramach audytów wewnętrznych i zewnętrznych. Wszelkie zidentyfikowane niezgodności są usuwane poprzez działania korygujące i naprawcze.</p>
<p>Planowanie i ustanowienie celów oraz zadań Ciągła poprawa stanu środowiska BAT polegają na stałym ograniczaniu wpływu instalacji na środowisko poprzez planowanie działań i inwestycji w sposób zintegrowany w perspektywie krótkoterminowej, średnioterminowej i długoterminowej, z uwzględnieniem korzyści kosztowych i skutków wzajemnego oddziaływania pomiędzy różnymi komponentami.</p>	<p>Spełnione Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji - uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko.</p>
<p>Identyfikacja aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędzania energii BAT polegają na ustaleniu tych aspektów instalacji, które mają wpływ na efektywność energetyczną, poprzez przeprowadzenie audytu. Istotne jest, aby audyt był spójny z podejściem systemowym.</p>	<p>Spełnione W ramach wdrożonego Systemu Zarządzania Energią określone zostały aspekty instalacji, które mają wpływ na efektywność energetyczną. Prowadzone są cykliczne audyty wewnętrzne i zewnętrzne. Wykonywane są analizy i bilanse zgodnie z przyjętymi metodami, których wynikiem jest m.in. optymalizacja zużycia i/lub odzysku energii.</p>
<p>Podejście systemowe do zarządzania energią BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej poprzez przyjęcie systemowego podejścia do zarządzania energią w danej instalacji. Systemy, jakie należy wziąć pod uwagę w kontekście</p>	<p>Spełnione Systemowe zarządzanie energią odbywa się w ramach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systemów grzewczych (para, gorąca woda, kondensat, energia elektryczna),

<p>optymalizacji całościowej, obejmują na przykład:</p> <ul style="list-style-type: none"> • linie technologiczne; • systemy grzewcze, takie jak: para, gorąca woda; • chłodzenie i wytwarzanie próżni; • systemy zasilane silnikami, takie jak: instalacje sprężonego powietrza, systemy pompowe; • oświetlenie; • suszenie, separacja i koncentracja. 	<ul style="list-style-type: none"> - systemów chłodzenia, - systemów sprężania i próżniowych, - systemów napędów silnikami elektrycznymi (pompy, wentylatory, sprężarki, agregaty, mieszadła w reaktorach), - systemów oświetlenia instalacji i obiektów, - systemów technologicznych i operacji jednostkowych w instalacjach, - systemu centralnego zakładowego rejestrowania i bieżących odczytów dobowych profili zużycia podstawowych mediów energetycznych.
<p>Ustanowienie i przegląd celów oraz wskaźników efektywności energetycznej BAT polegają na ustaleniu wskaźników efektywności energetycznej poprzez przeprowadzenie wszystkich poniższych działań:</p> <ul style="list-style-type: none"> • określenie wskaźników efektywności energetycznej odpowiednich dla danej instalacji, a w razie potrzeby, dla oddzielnych procesów, systemów lub jednostek, a także ocena ich zmiany w czasie lub po wprowadzeniu środków w zakresie efektywności energetycznej; • określenie i zarejestrowanie właściwych granic związanych z tymi wskaźnikami; • określenie i zarejestrowanie czynników, które mogą spowodować odstępstwa w zakresie efektywności energetycznej odpowiednich procesów, systemów lub linii 	<p>Spełnione Ustalanie wskaźników efektywności energetycznej odbywa się w ramach przeglądu ZSZ dokonywanego przez kierownictwo/Zarząd oraz przy ustalaniu planów i programów ruchu instalacji i produkcji wyrobów.</p>
<p>Benchmarking BAT polegają na przeprowadzaniu systematycznych i regularnych porównań na poziomie sektorowym, krajowym lub regionalnym, w sytuacji, gdy są dostępne potwierdzone dane.</p>	<p>Spełnione W ramach ZSZ prowadzony jest systematyczny monitoring ustalonych wskaźników efektywności energetycznej z uwzględnieniem porównań na poziomie sektorowym.</p>
<p>Projekt efektywny energetycznie (EED) BAT polegają na optymalizacji efektywności energetycznej podczas planowania nowej instalacji, linii technologicznej lub systemu, lub też szeroko zakrojonej modernizacji poprzez rozważenie wszystkich poniższych aspektów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • energooszczędne projektowanie należy zainicjować na początkowych etapach projektu koncepcyjnego/zasadniczego etapu projektowania, nawet jeśli planowana inwestycja nie jest jeszcze w pełni określona oraz powinno być brane pod uwagę w trakcie przetargu; • opracowanie lub wybór energooszczędnych technologii; • może zająć potrzeba zgromadzenia dodatkowych danych w ramach projektowanej inwestycji albo oddzielnego działania w celu uzupełnienia istniejących danych lub wypełnienia luk w wiedzy; • prace w zakresie energooszczędnego projektowania powinien prowadzić ekspert w tej dziedzinie; • wstępne planowanie zużycia energii powinno również ustalić, które podmioty organizacji zajmujących się projektami będą miały wpływ na zużycie energii w przyszłości, aby i pod tym względem zoptymalizować efektywność energetyczną przyszłego obiektu – na przykład personel istniejącej instalacji, który może być odpowiedzialny za określanie parametrów operacyjnych. 	<p>Spełnione Przy projektowaniu nowych wyrobów, procesów i instalacji, bądź ich modernizacji stosowana jest zasada energooszczędności, angażując specjalistyczne firmy i ekspertów w zakresie zagadnień energetycznych.</p>
<p>Zwiększona integracja procesu BAT polegają na optymalizacji wykorzystania energii pomiędzy procesami lub systemami w obrębie instalacji lub we współpracy ze stroną trzecią.</p>	<p>Spełnione Optymalizacja wykorzystania energii pomiędzy procesami realizowana jest w liniach technologicznych instalacji pomiędzy procesami i instalacjami w zakładzie.</p>
<p>Utrzymanie impulsu inicjatyw zwiększających efektywność energetyczną BAT polegają na utrzymaniu tempa programu efektywności energetycznej poprzez zastosowanie różnorodnych technik, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wprowadzenie określonego systemu zarządzania energią; • rozliczenia za energię oparte o rzeczywiste (odczytane z licznika) wartości, co nakłada na użytkownika/placącego 	<p>Spełnione Stosowany i doskonalony jest system zarządzania energią elektryczną, parą (ciepłem), kondensatem i ciepłą wodą oraz gazem ujęty w procedurach ZSZ. Rozliczanie za energię odbywa się w oparciu o odczyty liczników zainstalowanych przy instalacjach.</p>

<p>rachunek obowiązków oszczędzania energii i odpowiedzialność;</p> <ul style="list-style-type: none"> • tworzenie ośrodków gwarantujących zysk finansowy w kontekście efektywności energetycznej; • benchmarking; • świeże spojrzenie na istniejące systemy zarządzania; • wykorzystywanie technik zarządzania zmianami organizacyjnymi. 	
<p>Utrzymanie wiedzy specjalistycznej</p>	
<p>BAT polegają na utrzymaniu poziomu wiedzy specjalistycznej w zakresie efektywności energetycznej i systemów wykorzystania energii poprzez zastosowanie takich technik, jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zatrudnienie wykwalifikowanego personelu lub szkolenie personelu. Szkolenia mogą być prowadzone przez pracowników wewnętrznych, zewnętrznych ekspertów, w ramach formalnych kursów lub poprzez samodzielne doskazywanie się/samodzielny rozwój; • okresowe odsunięcie personelu od linii produkcyjnej w celu wykonania okresowych/konkretnych badań (w ich pierwotnej instalacji bądź w innych instalacjach); • dzielenie zasobów wewnętrznych pomiędzy placówkami; • korzystanie z usług odpowiednio wykwalifikowanych konsultantów w przypadku okresowych badań; • korzystanie z obsługi zewnętrznej w przypadku specjalistycznych systemów lub funkcji. 	<p>Spełnione Wymagania BAT realizowane są m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zatrudnianie wykwalifikowanego personelu, szkolenie obsługi i nadzoru, - egzaminy kwalifikacyjne dla osób obsługi i nadzoru urządzeń elektroenergetycznych w prowadzonych instalacjach.
<p>Efektywna kontrola procesów</p>	
<p>BAT zapewniają wprowadzenie skutecznej kontroli procesów poprzez zastosowanie takich technik, jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> • systemy gwarantujące znajomość, zrozumiałość i przestrzeganie procedur; • zapewnienie określenia, optymalizacji pod względem efektywności energetycznej i monitorowania kluczowych parametrów działalności; • dokumentowanie i rejestrowanie takich parametrów. 	<p>Spełnione Wymagania BAT realizowane są m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji, - dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.
<p>Utrzymanie (konserwacja)</p>	
<p>BAT polegają na przeprowadzaniu konserwacji w instalacjach w celu optymalizacji efektywności energetycznej poprzez podjęcie wszystkich koniecznych działań:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wyraźny podział obowiązków w trakcie planowania i wykonywania prac konserwacyjnych; • opracowanie zorganizowanego programu prac konserwacyjnych z wykorzystaniem opisów technicznych sprzętu, norm itp., jak również opisów wszelkich awarii urządzeń i ich konsekwencji. Niektóre prace konserwacyjne można zaplanować na czas przerw w funkcjonowaniu zakładu; • wspieranie programu prac konserwacyjnych za pomocą właściwych systemów ewidencyjnych oraz testów diagnostycznych; • określanie ewentualnych strat efektywności energetycznej na podstawie rutynowych prac konserwacyjnych, awarii lub nieprawidłowości oraz wskazywanie, w których miejscach efektywność energetyczna może ulec zwiększeniu; • wyszukiwanie wycieków, uszkodzonych urządzeń, zużytych łożysk itp., które mają wpływ na zużycie energii lub decydują o jej zużyciu oraz możliwie jak najszybsza ich naprawa. 	<p>Spełnione Wymagania BAT realizowane są m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów), - procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
<p>Monitorowanie i pomiary</p>	
<p>BAT polegają na ustanawianiu i utrzymywaniu udokumentowanych procedur w celu regularnego monitorowania i wykonywania pomiarów podstawowych cech charakterystycznych operacji i działań, które mogą mieć znaczący wpływ na efektywność energetyczną. W niniejszym dokumencie przedstawiono niektóre odpowiednie techniki.</p>	<p>Spełnione W instalacjach prowadzony jest regularny monitoring i pomiary w zakresie parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną. Prowadzone są zapisy i rejestry wyników monitoringu i pomiarów, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.</p>
<p>BAT dla osiągnięcia efektywności energetycznej w systemach wykorzystujących energię, procesach, działaniach lub</p>	

<p>sprzęcie</p> <p>Dodatkowe wymagania BAT w odniesieniu do systemów i procesach w instalacjach oraz sprzęcie obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - spalanie, - systemy parowe, - odzysk ciepła, - kogeneracja, - zasilanie w energię elektryczną. - podsystemy napędzane silnikiem elektrycznym, - systemy sprężonego powietrza, - systemy pompowe, - systemy ogrzewania, wentylacji i klimatyzacji, - oświetlenie, - procesy suszenia, separacji i zagęszczania, 	<p>Spełnione</p> <p>W Spółce zostały opracowane i wdrożone procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - systemach grzewczych parowych i wodnych - instalacjach sprężonego powietrza i próżniowych - systemach napędów w reaktorach i aparatach oraz pompach i wentylatorach. <p>W istniejących instalacjach prowadzona jest systematyczna wymiana na silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD).</p>
<p>Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik dotyczących produkcji związków organicznych głęboko przetworzonych</p>	
<p>Zapobieganie i minimalizacja oddziaływania na środowisko</p>	
<p>Zapobieganie oddziaływaniu na środowisko</p>	
<p>Włączenie względów środowiskowych, zdrowotnych i bezpieczeństwa do prac rozwojowych</p> <p>BAT to zapewnienie procesu produkcji podlegającego kontroli jakości pod kątem włączania względów środowiskowych, zdrowotnych i bezpieczeństwa do prac rozwojowych.</p> <p>BAT to opracowanie nowych procesów w następujący sposób:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) ulepszenie procesu projektowania w celu zmaksymalizowania zużycia surowców w produkcji końcowym b) wykorzystanie substancji mało toksycznych lub nietoksycznych dla zdrowia człowieka i środowiska. Substancje powinny być dobierane w celu zminimalizowania liczby potencjalnych wypadków, emisji zanieczyszczeń, eksplozji lub pożarów c) uniknięcie zastosowania dodatkowych substancji (np. rozpuszczalników, izolatorów, itd.) d) zminimalizowanie zapotrzebowania na energię z uwzględnieniem powiązanego z tym oddziaływania na środowisko i gospodarkę. Preferowane są reakcje powstałe w temperaturze i ciśnieniu otoczenia e) stosowanie surowców odnawialnych zamiast wyczerpywania ich źródeł, zawsze wtedy, gdy jest to technicznie i ekonomicznie możliwe f) uniknięcie niepotrzebnych procesów upochodniania tj. derywatacji (np. stosowania grup blokujących lub ochronnych) g) stosowanie katalitycznych odczynników, które są zazwyczaj nadrzędne dla stechiometrycznych odczynników. 	<p>Spełnione</p> <p>Przed wprowadzeniem nowych procesów produkcyjnych w QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A. prowadzone są prace rozwojowe obejmujące identyfikację kwestii środowiskowych, zdrowotnych oraz bezpieczeństwa. Funkcjonują odpowiednie procedury, w oparciu o które dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.</p> <p>Każdorazowo, przy modernizacji lub rozbudowie instalacji ocenia się ryzyko wpływu na środowisko i poziom zagrożeń w ramach programu zapobiegania awariom (PZA). Co najmniej raz w roku dokonuje przeglądu PZA jego aktualizacji w związku z istotnymi zmianami w technologiach i instalacjach oraz zmianami przepisów prawnych.</p> <p>Ponadto corocznie Zarząd Spółki analizuje wielkości zużycia surowców, opakowań, materiałów, energii i jej nośników, wody oraz wielkości emisji gazów i pyłów, ścieków i odpadów. Prowadzona jest bieżąca analiza zużycia przez kierowników instalacji na podstawie wyników monitoringu (pomiarów).</p>
<p>Bezpieczeństwo procesu produkcji i zapobieganie niekontrolowanemu reakjom</p> <p>Ocena bezpieczeństwa</p> <p>BAT to wykonanie przemysłowej oceny bezpieczeństwa dla normalnej operacji i uwzględnienie skutków odchyłań w procesie chemicznym i w funkcjonowaniu instalacji.</p> <p>W celu zapewnienia odpowiedniej kontroli procesu, BAT to zastosowanie jednej bądź kombinacji następujących technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) właściwe procedury organizacyjne b) koncepcje dotyczące technik regulacji c) narzędzia unieszkodliwiania reakcji chemicznych (np. 	<p>Spełnione</p> <p>Zakład QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A. kwalifikuje się do grupy zakładów dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z tym został opracowany i wdrożony program zapobiegania awariom (PZA), raport o bezpieczeństwie oraz wewnętrzny i zewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy (WPOR, ZPOR).</p> <p>Każdorazowo, przy modernizacji lub rozbudowie instalacji ocenia się ryzyko wpływu na środowisko i poziom zagrożeń w ramach PZA. Powołano zakładowy Zespół ds. identyfikacji i oceny zagrożeń, który m.in. co najmniej raz w roku dokonuje przeglądu PZA i jego aktualizacji w związku z istotnymi zmianami w technologiach i instalacjach oraz zmianami przepisów prawnych.</p>

<p>neutralizacja, hartowanie) d) chłodzenie awaryjne e) konstrukcja wytrzymała na zmiany ciśnienia f) zawory upustowe.</p>	
<p>Obsługa i magazynowanie niebezpiecznych substancji BAT to ustanowienie i wdrożenie procedur i środków technicznych z zamiarem ograniczenia ryzyka związanego z obsługą i magazynowaniem substancji chemicznych. BAT to zapewnienie wystarczającego i odpowiedniego treningu dla operatorów zakładów oczyszczania, którzy zarządzają niebezpiecznymi substancjami.</p>	<p style="text-align: center;">Spełnione</p> <p>W zakładzie QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A. wdrożony został Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) obejmujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością ISO 9001:2015, oparty na wymaganiach normy ISO 9001:2015 - System Zarządzania Środowiskowego oparty na wymaganiach normy ISO 14001:2015 - System Zarządzania Energią ISO 50001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 50001:2018 - System Zarządzania Bezpieczeństwem ISO: 45001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 45001:2018 <p>System ZSZ zawiera wszystkie wymagane w ramach BAT elementy w tym odpowiednie procedury i instrukcje oraz system szkoleń.</p> <p>W ramach systemu zarządzania w zakładzie funkcjonują wdrożone procedury operacyjne oraz procedura w zakresie szkolenia pracowników i nadzoru. W obszarze tym prowadzone są zapisy.</p> <p>Ponadto szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Kadra kierownicza składa egzaminy z tego zakresu. Istnieje Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy, z którego wyciąg jest podstawą przeszkolenia pracowników, obok szkolenia podstawowego. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo w tym awarie.</p>
Minimalizacja oddziaływania na środowisko	
<p>Projekt instalacji BAT to zaprojektowanie nowych zakładów w sposób minimalizujący emisje przy zastosowaniu odpowiednich technik.</p>	<p>Spełnione Instalacje i zbiorniki w zakładzie QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A. są zaprojektowane, wykonane i prowadzone w sposób zapobiegający awariom przemysłowym oraz w sposób minimalizujący emisje poprzez zastosowanie odpowiednich technik - układ hermetyzacji ob. 419 z adsorpcją na węglu aktywnym, filtry odpylające „Donaldson”.</p>
<p>Ochrona gleby i jej potencjał retencyjny BAT to zaprojektowanie, budowanie, eksploataowanie i utrzymanie udogodnień w placówkach gdzie przechowywanie substancji (przeważnie ciekłych) stwarza potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych, w celu zminimalizowania skutków potencjalnego wycieku. Urządzenia powinny być szczelne, trwałe i wystarczająco odporne na wszelkie możliwe mechaniczne, termiczne czy chemiczne obciążenia. BAT to szybkie rozpoznanie i reagowanie na wycieki. BAT to zapewnienie wystarczającej objętości retencji w celu bezpiecznego zatrzymania wycieków substancji i następnie umożliwienia ich odzysku lub unieszkodliwiania. BAT to zapewnienie wystarczających objętości retencyjnych w celu bezpiecznego przechowywania wody gaśniczej i zanieczyszczonych wód powierzchniowych. BAT to zastosowanie następujących technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) załadunek i rozładunek możliwy tylko w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed niekontrolowanym wyciekami b) magazynowanie i gromadzenie materiałów przeznaczonych do usunięcia w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed niekontrolowanym wyciekami c) wyposażenie wszystkich studzienek ściekowych lub innych pomieszczeń zakładu, gdzie może powstać wyciek, w systemy alarmowe reagujące na wysoki 	<p>Spełnione Zbiorniki są wykonane z odpowiednich materiałów (trwałych i odpornych). Zapobieganie korozji i erozji następuje poprzez zabezpieczenia antykorozyjne. W ramach ZSZ wdrożone zostały odpowiednie procedury rozpoznawania i reagowania w przypadku wycieków. Zbiorniki wyposażone są w odpowiednie systemy zabezpieczające przed przepełnieniem - wyposażone są w urządzenia do pomiaru poziomu napełniania i zapobiegające ich przepełnieniu. Zlokalizowane są w misach bezodpływowych do wylapywania ewentualnych przecieków magazynowanych substancji. Magazyny zbiorników wyposażone są w półstałą instalację do gaszenia pożaru pianą oraz podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice). Do wylapywania przecieków i wód pogaśniczych na wypadek awarii służą miski i tace o odpowiednio dobranej objętości retencji. W zbiornikach z cieczami palnymi utrzymywana jest atmosfera gazu inertnego (azotu). Wszystkie procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym także praca urządzeń oczyszczających. Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych w instrukcjach technologicznych. Prowadzone są coroczne przeglądy obiektów budowlanych (w tym tac</p>

<p>poziom cieczy lub w systematyczny nadzór personelu</p> <p>d) ustanowienie programów testujących i nadzorujących zbiorniki i rurociągi wyposażone w kolnierze i zawory</p> <p>e) zapewnienie urządzeń kontrolujących wycieki, takich jak wysięgniki zamknięcia i odpowiednie materiały absorbujące</p> <p>f) testowanie struktury obwałowań zbiorników</p> <p>g) wyposażenie zbiorników w urządzenia chroniące przed przepełnieniem.</p>	<p>magazynowych) przez zewnętrzną jednostkę posiadającą stosowne uprawnienia budowlane.</p> <p>Prowadzone są cykliczne przeglądy stanu technicznego zbiorników substancji niebezpiecznych przez jednostkę UDT.</p>
<p>Minimalizacja emisji lotnych związków organicznych (VOC)</p> <p>Zamknięcie źródeł BAT to hamowanie i odgraniczanie źródeł oraz zamykanie wszelkich otworów w celu zminimalizowania ilości niezorganizowanych emisji zanieczyszczeń.</p> <p>Suszenie przy zastosowaniu obwodów zamkniętych BAT to umożliwienie suszenia przy zastosowaniu obwodów zamkniętych, łącznie ze skraplaczami do odzysku rozpuszczalników.</p> <p>Czyszczenie sprzętu z wykorzystaniem rozpuszczalników BAT to nadzorowanie szczelnego zamknięcia urządzeń podczas płukania i czyszczenia z wykorzystaniem rozpuszczalników.</p> <p>Recyrkulacja powietrza stosowana przy odpowietrzaniu instalacji BAT to wykorzystanie recyrkulacji powietrza po odpowietrzeniu instalacji wtedy, gdy pozwalają na to wymagania dot. czystości.</p>	<p>Spełnione</p> <p>Wymagania BAT spełnione poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - hermetyzację przy rozładunku surowców z cystern kolejowych i autocystem (wahadła gazowe), - zamknięcia przestrzeni gazowych zbiorników magazynowych surowców zamknięciami cieczowymi wypełnionymi roztworem NaOH, - hermetyzację aparatów i urządzeń w węzłach produkcyjnych instalacji z odprowadzeniem strumieni odgazów do układów redukujących ilość szkodliwych substancji odprowadzanych do atmosfery (układy absorpcji i adsorpcji), - zamknięty obieg azotu w węzle suszenia, <p>Proces produkcji realizowany jest w instalacji zamkniętej (rurociągi, zbiorniki, reaktor). Jakiegokolwiek wycieki, emisja awaryjna są sygnalizowane przez „czujki” i są natychmiast usuwane.</p>
<p>Minimalizacja objętości gazów odlotowych</p> <p>Zamykanie otworów BAT to zamykanie wszelkich zbędnych otworów w celu zapobiegnięcia zassaniu powietrza do układu kolektorowego gazu przez urządzenia technologiczne</p> <p>Testowanie hermetyczności urządzeń BAT to zapewnienie hermetyczności urządzeń, zwłaszcza zbiorników</p> <p>Inertyzacja BAT to zastosowanie inertyzacji uderzeniowej zamiast ciągłej</p> <p>Minimalizacja przepływów objętościowych gazów odlotowych z procesów destylacji BAT to zminimalizowanie przepływów objętościowych gazów odlotowych powstałych w procesach destylacji poprzez zoptymalizowanie konstrukcji skraplacza</p> <p>Dodawanie cieczy do zbiorników BAT to dodawanie cieczy do zbiorników przez zasilanie od dołu lub za pomocą rury zanurzeniowej, chyba że względy reakcji i/lub bezpieczeństwa sprawiają, iż jest to praktycznie niewykonalne. W takich przypadkach, dodawanie cieczy przez zasilanie od góry za pomocą rury skierowanej na ścianę ogranicza rozpryskiwanie, a przez to zmniejsza ładunek organiczny w wypieranym gazie.</p> <p>Jeżeli do zbiornika dodawane są zarówno substancje stałe, jak i ciecz organiczna, BAT oznacza wykorzystanie substancji stałych jako osłony w przypadkach, gdy różnica gęstości sprzyja zmniejszeniu ładunku organicznego w wypieranym gazie, chyba że względy reakcji chemicznej i/lub bezpieczeństwa sprawiają, iż jest to praktycznie niewykonalne.</p> <p>Ograniczenie kumulacji szczytowych ładunków</p>	<p>Spełnione</p> <p>Proces produkcji realizowany jest w instalacji zamkniętej (rurociągi, zbiorniki, reaktor). Urządzenia technologiczne są szczelnie zabezpieczone przed zasysaniem powietrza i hermetyzowane do układów redukujących ilość szkodliwych substancji.</p> <p>Prowadzone są przeglądy urządzeń służących ochronie środowiska w tym układów hermetyzacji zbiorników.</p> <p>Stosowanie azotu na poduszkę w zbiornikach z wykorzystaniem zaworów oddechowych.</p> <p>W przypadku cieczy łatwo-lotnych zbiorniki zasilane są za pomocą rury zanurzeniowej lub w przypadku konieczności mieszania rurami zanurzeniowymi z iniektorami.</p> <p>Zasyp substancji stałych odbywa się równocześnie z dozowaniem cieczy organicznych.</p> <p>Na instalacji zastosowano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rozdzielacz faz z zasyfonowaną rurą wprowadzającą skropliny opuszczające skraplacz, - układ destylacyjny z hermetyzacją - gazy odlotowe kierowane do adsorbera węglowego, - skraplacz destylacyjny z optymalizowaną konstrukcją. <p>Ograniczenie kumulacji szczytowych ładunków polega na optymalizacji załadunku surowców do produkcji w oparciu o normy zużycia surowców, instrukcje ruchowe/ arkusze technologiczne. Plany produkcji uwzględniają zminimalizowanie kumulacji emisji zanieczyszczeń.</p>

<p>BAT to zminimalizowanie kumulacji szczytowych ładunków i przepływów i związanych z tym emisji zanieczyszczeń, poprzez następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) optymalizacja planu produkcji b) zastosowanie filtrów wygładzających 	
<p>Ograniczenie objętości i ładunków strumieni ścieków Roztwory macierzyste o wysokiej zawartości soli BAT to uniknięcie powstawania roztworów macierzystych o wysokim stężeniu soli lub umożliwienie powstawania roztworów macierzystych przez zastosowanie alternatywnych technik rozdziału, np.:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) procesy membranowe, b) procesy oparte o rozpuszczalniki, c) reaktywna ekstrakcja, d) lub pominięcie pośredniego oddzielania. <p>Przemywanie produktów w przeciwnym kierunku BAT to zastosowanie przemywania produktów w przeciwnym kierunku w przypadku, gdy skala produkcji uzasadnia wprowadzenie tej techniki.</p> <p>Bezwodne wytwarzanie próżni BAT to stosowanie bezwodnego wytwarzania próżni.</p> <p>Ustalanie żądanego punktu końcowego reakcji Dla procesów okresowych, BAT to ustanowienie jasnych procedur ustalania żądanego punktu końcowego reakcji.</p> <p>Chłodzenie pośrednie BAT to zastosowanie chłodzenia pośredniego.</p> <p>Czyszczenie BAT to zastosowanie wstępnego płukania przed płukaniem/czyszczeniem urządzeń w celu ograniczenia ilości ładunków organicznych w popłuczynach</p>	<p>Spełnione Na strumienie ścieków wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji składają się:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki technologiczne, - ścieki bytowe, - ścieki z prac porządkowych (z mycia posadzek i instalacji), - okresowe zrzuty wód chłodniczych z obiegu zamkniętego (w przypadku awarii i wzrostu stężeń wskaźników woda z układu zamkniętego odprowadzana będzie do kanalizacji ścieków przemysłowych, a układ uzupełniany będzie świeżą wodą). <p>Źródłem powstawania ścieków technologicznych są procesy kondensacji, chlorowania oraz wykwaszania. Ścieki wydzielane będą w procesie wirowania poprzez oddzielenie produktu od ścieków solankowych. Strumienie ścieków z instalacji stanowiąc będą:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wysoko i nisko zasolone ścieki solankowe odprowadzane do kanalizacji z utleniacza, - ścieki z destylacji (regeneracji) ksylenu z utleniacza. <p>Ponadto na terenie zakładu powstają wody opadowe i roztopowe. Wody opadowe i roztopowe nowych obiektów wody opadowe i roztopowe (z placów utwardzanych, dróg, dachów i tac ochronnych oraz mis bezodpływowych ze zbiornikami magazynowymi) będą odprowadzane (przepompowywane) do kanalizacji ścieków przemysłowych, a następnie do Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Sarzynie.</p> <p>Wymagania BAT w odniesieniu do roztworów macierzystych o wysokiej zawartości soli spełnione są poprzez zastosowanie metody ekstrakcji za pomocą ksylenu do odzysku ortokrezolu z mieszaniny poreakcyjnej.</p> <p>Przebieg procesów okresowych jest szczegółowo opisany w instrukcjach ruchowych i monitorowany z rejestracją parametrów procesu.</p> <p>Konieczność odbioru ciepła we wszystkich procesach realizowana jest za pomocą wymienników pośrednich.</p>
<p>Ograniczenie zużycia energii BAT to oszacowanie opcji i optymalizacja zużycia energii.</p>	<p>Spełnione W zakładzie QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A. jest wdrożony Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) obejmujący m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Energią ISO 50001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 50001:2018. <p>W zakładzie przeprowadzane są okresowe przeglądy energetyczne oraz ocena systemu zarządzania energią w celu osiągnięcia efektywnego jej wykorzystania.</p> <p>System ZSZ obejmuje m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpowiednie procedury systemowe i organizacyjne, instrukcje oraz system szkoleń, - identyfikację, monitorowanie i nadzorowanie zużycia ciepła, zużycia gazu, sieci, instalacji i urządzeń elektro-energetycznych oraz zużycia energii elektrycznej, - przegląd i nadzorowanie umów z firmami.
<p>Zarządzanie strumieniami odpadów i ich obróbka</p>	
<p>Bilanse masowe i analiza strumieni odpadów</p>	
<p>Bilanse masowe BAT to coroczne sporządzenie bilansów masowych dla</p>	<p>Spełnione W ściekach solankowych oznaczane i bilansowane jest ChZT oraz</p>

<p>lotnych związków organicznych (VOC) (w tym CHC), całkowitego węgla organicznego (CWO) lub chemicznego zapotrzebowania tlenu (ChZT), adsorbowalnych związków halogenoorganicznych (AOX) lub ekstrahowalnych halogenów organicznych (EOX) oraz metali ciężkich.</p>	<p>fenol. Jest robiony bilans zanieczyszczeń zgodnie z pozwoleniem. Zestawienia roczne/kwartalne emisji przekazywane do działu ochrony środowiska. W ściekach analizuje się ChZT i fenol.</p>
<p>Analiza strumieni odpadów BAT to przeprowadzenie szczegółowej analizy strumieni odpadów w celu ustalenia pochodzenia strumienia odpadów i opracowanie zbioru podstawowych danych dla umożliwienia zarządzania i odpowiedniej obróbki gazów odpadowych, strumieni ścieków i pozostałości stałych.</p>	<p>Spełnione W zakładzie przeprowadzana jest szczegółowa analiza ilości i rodzajów odpadów zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu. Opracowane są odpowiednie instrukcje gospodarowania odpadami/ rejestry wytwarzanych odpadów/ bilans kwartalny, roczne sprawozdanie składane w BDO oraz sprawozdania z wypełniania warunków pozwolenia zintegrowanego. Odpady powstałe z poszczególnych etapów produkcji są segregowane i magazynowane w wyznaczonych miejscach zabezpieczonych przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego, a następnie są przekazywane do zewnętrznych odbiorców celem odzysku lub unieszkodliwienia. Strumienie odgazów poprzez układy hermetyzacji odgazów odprowadzane są do układów redukujących ilość substancji wprowadzanych do powietrza (układy absorpcji i adsorpcji). W węzłach produkcji produktów pylistych stosowane są wysokosprawne filtry odpylające. W instalacji prowadzone są: - odzysk/rozdzielanie i regeneracja ksylenu i wykorzystanie ponowne w procesie produkcyjnym, - regeneracja i zawrót o-krezolu z masy pokondensacyjnej. Ścieki są podczyszczane na terenie zakładu i przekazywane do urządzeń kanalizacyjnych Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Sarzynie.</p>
<p>Ocena parametrów dla strumieni ścieków BAT to ocena istotnych parametrów ścieków.</p>	<p>Spełnione Powstające ścieki są analizowane i monitorowane.</p>
<p>Monitorowanie emisji do powietrza Dla emisji do powietrza, BAT to monitorowanie profilu emisji, który odzwierciedla tryb roboczy procesu produkcyjnego. W przypadku nieutleniającego systemu unieszkodliwiania/odzysku, BAT to zastosowanie systemu ciągłego monitorowania (np. detektora promieniowo-jonizacyjnego, FID). Gdzie gazy odlotowe z różnorodnych procesów są obrabiane w centralnym układzie odzysku/unieszkodliwiania. BAT to indywidualne monitorowanie substancji o możliwym toksycznym oddziaływaniu na środowisku w przypadku, gdy substancje takie są uwalniane.</p>	<p>Spełnione Prowadzony jest monitoring emisji do powietrza zgodnie z warunkami określonymi w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Od 12.12.2026 r. prowadzony będzie monitoring zgodny z wymaganiami BAT 8 konkluzji BAT WGC. Prowadzone będą pomiary emisji pyłu, TVOC, chloru pierwiastkowego i chlorków gazowych. W gazach odlotowych nie zidentyfikowano obecności substancji CMR. Zainstalowane są liczniki pracy emitatorów odzwierciedlające tryb roboczy procesu produkcyjnego.</p>
<p>Indywidualne przepływy objętościowe BAT to ocena indywidualnych przepływów objętościowych gazów odlotowych z urządzeń technologicznych do układów odzysku/unieszkodliwiania</p>	<p>Spełnione Ocena indywidualnych przepływów gazów odlotowych z urządzeń realizowana jest pośrednio za pomocą wskazań nadciśnienia/podciśnienia na danych układach hermetyzacji. Przeprowadza się analizę emisji zanieczyszczeń do powietrza.</p>
<p>Wtórne wykorzystanie rozpuszczalników</p>	
<p>BAT to wtórne wykorzystanie rozpuszczalników, o ile pozwalają na to wymogi czystości (np. wymogi Dobrej Praktyki Produkcyjnej, cGMP), poprzez:</p> <ol style="list-style-type: none"> wykorzystanie rozpuszczalnika z poprzednich partii kampanii produkcyjnej do przyszłych partii, o ile pozwalają na to wymogi czystości, gromadzenie zużytych rozpuszczalników w celu ich oczyszczenia na miejscu lub poza zakładem i ponownego ich użycia, gromadzenie zużytych rozpuszczalników w celu wykorzystania ich wartości opałowej na miejscu lub 	<p>Spełnione Prowadzony jest odzysk ksylenu z procesu destylacji i ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym.</p>

poza zakładem.	
Zarządzanie gazami odlotowymi	
<p>Dobór technik obróbki lotnych związków organicznych (VOC) i osiągalne poziomy emisji</p> <p>Dobór technik odzysku/unieszkodliwiania lotnych związków organicznych (VOC)</p> <p>BAT to dobór technik odzysku i unieszkodliwiania VOC zgodnie ze schematem blokowym przedstawionym na rysunku 5.1.</p> <p>Nieutleniające techniki odzysku lub unieszkodliwiania VOC</p> <p>Gdzie zastosowane są nieutleniające techniki odzysku lub unieszkodliwiania VOC, BAT to zmniejszenie emisji do poziomów 0,1 kg C/h lub 20 mg C/m³.</p> <p>Unieszkodliwianie VOC przez utlenianie cieplne/spalanie lub utlenianie katalityczne</p> <p>Gdy zastosowane jest utlenianie termiczne/spalanie lub utlenianie katalityczne, BAT to zmniejszenie ilości emisji VOC do poziomów <0,05 kg C/h lub <5 mg C/m³.</p>	<p>Spełnione</p> <p>Układy potencjalnej emisji lotnych związków organicznych zabezpieczone są adsorberami węglowymi. Zastosowany jest układ hermetyzacji z adsorpcją na węglu aktywnym. Analizy wykonywane są przez Laboratorium akredytowane, a zestawienia przekazywane do działu ochrony środowiska.</p> <p>Osiągane poziomy emisji VOC z emitorów Instalacji MCPA i MCPP (M) nie przekraczają wartości 0,1 kg C/h.</p>
<p>Odzysk/unieszkodliwianie NOx</p> <p>NOx z utleniania termicznego/spalania lub utleniania katalitycznego</p> <p>Dla utleniania termicznego/spalania lub utleniania katalitycznego, BAT to osiągnięcie poziomów emisji NOx podanych w tabeli 5.5 oraz, gdy to konieczne, zastosowanie systemu DeNOx (np. SCR lub SNCR) lub spalania dwustopniowego, aby osiągnąć takie poziomy.</p> <p>NOx z procesów chemicznych</p> <p>Dla gazów odlotowych z chemicznych procesów produkcyjnych, BAT to osiągnięcie poziomów emisji NOx podanych w tabeli 130 oraz, gdy to konieczne, zastosowanie technik obróbki, takich jak płukanie lub kaskady płuczek wieżowych z medium płuczającym, takim jak H₂O i/lub H₂O₂, aby osiągnąć takie poziomy.</p>	<p>Nie dotyczy instalacji</p> <p>Z instalacji nie występuje emisja NOx.</p>
<p>Odzysk/unieszkodliwianie HCl, Cl₂ i HBr/Br₂</p> <p>BAT to osiągnięcie poziomów emisji HCl 0,2 – 7,5 mg/m³ lub 0,001 – 0,08 kg/h i, gdy to konieczne, zastosowanie jednej lub więcej płuczek wieżowych z użyciem odpowiedniego medium płuczającego jak np. H₂O lub NaOH w celu osiągnięcia tych poziomów.</p> <p>BAT to osiągnięcie poziomów emisji Cl₂ 0,1 – 1 mg/m i, gdy to konieczne, zastosowanie technik takich jak absorpcja nadmiaru chlorków i/lub płuczek z użyciem medium płuczającego takiego jak NaHSO₃ w celu osiągnięcia tych poziomów.</p> <p>BAT to osiągnięcie poziomów emisji HBr <1 mg/m i, gdy to konieczne, zastosowanie płuczek z użyciem medium płuczającego takiego jak H₂O lub NaOH w celu osiągnięcia tych poziomów.</p>	<p>Spełnione</p> <p>W celu ograniczenia emisji HCl i Cl₂ stosowane są:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zamknięcia przestrzeni gazowych zbiorników magazynowych surowców zamknięciami cieczowymi wypełnionymi roztworem NaOH - hermetyzacja aparatów i urządzeń w węzłach produkcyjnych instalacji z odprowadzeniem strumieni odgazów do kolumny absorpcyjnej zraszanej roztworem ługu sodowego. <p>Osiągane poziomy emisji z emitorów Instalacji MCPA i MCPP (M) nie przekraczają wartości:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0,005 kg/h Cl₂, - 0,030 kg/h HCl. <p>Z instalacji nie występuje emisja HBr/Br₂</p>
<p>Poziomy emisji NH₃</p> <p>Usunięcie NH₃ z gazów odlotowych</p> <p>BAT to osiągnięcie poziomów emisji NH₃ 0,1 – 10 mg/m lub 0,001 – 0,1 kg/h i, gdy to konieczne, zastosowanie płuczek z użyciem medium płuczającego takiego jak H₂O lub kwas w celu osiągnięcia tych poziomów.</p> <p>Redukcja NH₃ w systemie DeNOx</p> <p>BAT to osiągnięcie poziomów NH₃ z SCR lub SNCR w granicach <2 mg/m₃ lub <0,2 kg/h.</p>	<p>Nie dotyczy instalacji</p> <p>Z instalacji nie występuje emisja NH₃.</p>
Usuwanie SOx z gazów odlotowych	Nie dotyczy instalacji

<p>BAT to osiągnięcie poziomów emisji SO_x 1 - 15 mg/m lub 0,001 – 0,1 kg/h i, gdy to konieczne, zastosowanie płuczek z użyciem medium płuczącego takiego jak H₂O lub NaOH w celu osiągnięcia tych poziomów.</p>	<p>Z instalacji nie występuje emisja SO_x.</p>
<p>Usuwanie cząstek substancji stałych z gazów odlotowych BAT to osiągnięcie poziomów emisji cząstek substancji stałych w granicach 0,05 – 0,5 mg/m³ lub 0,001 – 0,1 kg/h i, gdy to konieczne, zastosowanie technik, takich jak filtry workowe, filtry tkaninowe, cyklony, płukanie w płuczkach wieżowych lub odpylanie elektrostatyczne na mokro (WESP), w celu osiągnięcia tych poziomów</p>	<p>Spełnione W celu redukcji emisji pyłu w instalacji stosowane są: - układy odpylające w węźle granulacji i pakowania produktu, - urządzenia odpylające w węzłach, w których występują operacje rozładunku surowców stałych, - filtr odpylający „Donaldson” - przy układ załadunku surowców sypkich Emisja pyłu z żadnego z emitorów Instalacji MCPA i MCPP (M) nie przekracza wartości 0,05 kg/h, od której ma zastosowanie BAT-AEL określony w konkluzjach BAT WGC.</p>
<p>Usuwanie wolnych cyjanków z gazów odlotowych BAT to usuwanie wolnych cyjanków z gazów odlotowych i osiągnięcie poziomów emisji do powietrza w granicach 1 mg/m³ lub 3 g/h jak HCN.</p>	<p>Nie dotyczy instalacji Z instalacji nie występuje emisja wolnych cyjanków.</p>
<p>Zarządzanie strumieniami ścieków i ich obróbka</p>	
<p>Typowe strumienie ścieków do segregacji, selektywnej obróbki wstępnej lub usunięcia Roztwory macierzyste z operacji fluorowcowania i sulfochlorowania BAT to segregacja i obróbka wstępna lub usuwanie roztworów macierzystych z operacji fluorowcowania i sulfochlorowania. Ścieki zawierające biologicznie aktywne substancje BAT to wstępna obróbka strumieni ścieków zawierających biologicznie aktywne substancje w ilościach, które mogą stwarzać ryzyko dla dalszej obróbki ścieków lub dla odbierającego je środowiska po odprowadzeniu. Zużyte kwasy z operacji sulfonowania lub nitrowania BAT to segregacja i oddzielne gromadzenie zużytych kwasów, np. z operacji sulfonowania lub nitrowania do odzysku na miejscu lub poza zakładem lub zastosowanie odpowiednich BAT.</p>	<p>Nie dotyczy W instalacji nie są prowadzone procesy fluorowcowania, sulfochlorowania, sulfonowania, nitrowania. Strumienie ścieków stanowią: - ścieki technologiczne - wysoko i nisko zasolone ścieki solankowe oraz ścieki z destylacji (regeneracji) ksylenu z utleniacza, - ścieki bytowe, - ścieki z prac porządkowych, - okresowe zrzuty wód chłodniczych z obiegu zamkniętego (w przypadku awarii i wzrostu stężeń wskaźników woda z układu zamkniętego odprowadzana będzie do kanalizacji ścieków przemysłowych, a układ uzupełniany będzie świeżą wodą). Ponadto na terenie zakładu powstają wody opadowe i roztopowe.</p>
<p>Zarządzanie strumieniami ścieków odpornych na rozkład ładunków organicznych Odporny na rozkład ładunek organiczny Dla celów obróbki wstępnej, BAT to klasyfikowanie ładunków organicznych: Odporny na rozkład ładunek organiczny jest nieistotny, jeżeli strumień ścieków wykazuje zdolność do biologicznego oczyszczania większą niż około 80 – 90 %. W przypadkach mniejszej zdolności do biologicznego oczyszczania, odporny na rozkład ładunek organiczny nie jest istotny, jeżeli znajduje się poniżej zakresu wynoszącego około 7,5 – 40 kg CWO na partię na dzień. Segregacja i wstępna obróbka BAT to segregacja i wstępna obróbka strumieni ścieków zawierających istotne odporne na rozkład ładunki organiczne. Ogólne wielkości stopnia oczyszczania ChZT Dla segregowanych strumieni ścieków, BAT to osiągnięcie ogólnych wielkości stopnia oczyszczania ChZT dla połączonej obróbki wstępnej i obróbki biologicznej wynoszących >95 %.</p>	<p>Nie dotyczy</p>
<p>Usuwanie rozpuszczalników ze strumieni ściekowych BAT to odzysk rozpuszczalników ze strumieni ściekowych do wtórnego wykorzystania na miejscu bądź poza zakładem,</p>	<p>Spełnione W instalacji prowadzone są: - odzysk/rozdziel i regeneracja ksylenu i wykorzystanie ponowne</p>

<p>przez zastosowanie technik, takich jak odpędzanie, destylacja/rektyfikacja, ekstrakcja lub połączenie tych technik i wówczas gdy koszty obróbki biologicznej i zakupu świeżych rozpuszczalników są wyższe od kosztów odzysku i oczyszczania.</p> <p>BAT to odzysk rozpuszczalników ze strumieni ściekowych w celu wykorzystania ich wartości opałowej, jeżeli bilans energetyczny pokazuje, że można zastąpić nimi ogólne paliwo naturalne.</p>	<p>w procesie produkcyjnym, - regeneracja i zawrót o-krezolu z masy pokondensacyjnej.</p>
<p>Usuwanie związków fluorowcowanych ze strumieni ścieków</p> <p>Usuwanie związków fluorowcowanych</p> <p>BAT to usuwanie możliwych do usunięcia fluorowcowanych związków organicznych (CHC) ze strumieni ściekowych, np. poprzez odpędzanie, rektyfikację lub ekstrakcję i osiągnięcie poziomów stężenia w granicach <1 mg/l po wstępnej obróbce lub osiągnięcie stężenia w granicach <0,1 mg/l na wlocie do miejscowej biologicznej oczyszczalni ścieków lub na wlocie do kanalizacji miejskiej</p> <p>Wstępna obróbka strumieni ścieków zawierających adsorbowalne związki halogenoorganiczne (AOX)</p> <p>BAT to wstępna obróbka strumieni ścieków o znaczących ładunkach AOX i osiągnięcie poziomów AOX (średnia roczna 0,5 – 8,5 mg/l) na wlocie do miejscowej biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) lub na wlocie do kanalizacji miejskiej</p>	<p>Nie dotyczy</p>
<p>Wstępna obróbka strumieni ścieków zawierających metale ciężkie</p> <p>BAT to wstępna obróbka strumieni ścieków zawierających znaczne ilości metali ciężkich lub związków metali ciężkich z procesów, w których są one używane celowo oraz osiągnięcie odpowiednich stężeń metali ciężkich na wlocie do miejscowej biologicznej OŚ lub na wlocie do kanalizacji miejskiej</p>	<p>Nie dotyczy</p>
<p>Unieszkodliwianie wolnych cyjanków</p> <p>BAT to regeneracja strumieni ścieków zawierających wolne cyjanki w celu zastąpienia surowców, tam gdzie to technicznie możliwe.</p> <p>BAT to:</p> <p>a) wstępna obróbka strumieni ścieków zawierających znaczące ładunki cyjanków oraz osiągnięcie poziomu cyjanków 1 mg/l i/lub niższego w strumieniu obrobionych ścieków lub</p> <p>b) umożliwienie bezpiecznej degradacji w biologicznej OŚ.</p>	<p>Nie dotyczy</p>
<p>Biologiczna obróbka ścieków</p> <p>Obróbka na miejscu i połączona obróbka ścieków</p> <p>BAT to zapewnienie takiego oczyszczania w połączonej obróbce ścieków, które ogólnie nie jest gorsze niż w przypadku obróbki na miejscu. Zapewnienie tego jest możliwe dzięki testom na zdolność do degradacji/biodegradowalność.</p> <p>Stopnie eliminacji i poziomy emisji</p> <p>BAT to pełne wykorzystanie możliwości biologicznej degradacji ogólnych ścieków oraz osiągnięcie stopni emisji eliminacji BZT powyżej 99 % oraz średniorocznych poziomów emisji BZT w granicach 1 – 18 mg/l. Poziomy odnoszą się do ścieków po biologicznej obróbce bez rozcieńczenia, np. mieszania z wodą chłodzącą.</p>	<p>Spełnione</p> <p>Operator stosuje oczyszczanie zdecentralizowane w odniesieniu do ścieków z zawartością substancji organicznych o wysokich stężeniach (odzysk o-krezolu).</p> <p>Ścieki o niższych stężeniach substancji organicznych są podczyszczane na terenie zakładu i po ich mechanicznym, fizykochemicznym i chemicznym podczyszczeniu kierowane są do urządzeń kanalizacyjnych i końcowego oczyszczania w tym biologicznej obróbki ścieków w Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Sarzynie na podstawie umowy na odbiór ścieków.</p> <p>Prowadzony jest wymagany monitoring jakości i ilości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Sarzynie, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawnym i warunkami umowy.</p>
<p>Monitorowanie ogólnych ścieków</p>	<p>Nie dotyczy</p>

<p>Monitorowanie biologiczne BAT to przeprowadzanie regularnego monitorowania biologicznego ogólnych ścieków po biologicznej OŚ, gdy celowo lub niecelowo wykonywane są prace z substancjami o możliwym toksycznym wpływie na środowisko lub substancje takie są produkowane.</p> <p>Bieżące monitorowanie toksyczności BAT to zastosowanie bieżącego monitorowania toksyczności w połączeniu z bieżącym pomiarem CWO, w sytuacji gdy stwierdza się, że resztkowa toksyczność stanowi problem.</p>	<p>Prowadzony jest wymagany monitoring jakości i ilości ścieków wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zgodnie z warunkami umowy z KBOŚ Sp. z o.o. oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych.</p>
<p>Zarządzanie środowiskowe BAT to wdrażanie i przynależność do Systemu Zarządzania Środowiskowego (SZŚ)</p>	<p>Spełnione W zakładzie QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A. wdrożony został Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ).</p>

Analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) wynikających z konkluzji CWW zawiera poniższa tabela:

<p>KONKLUZJE BAT W ODNIESIENIU DO WSPÓLNYCH SYSTEMÓW OCZYSZCZANIA ŚCIEKÓW/GAZÓW ODLOTOWYCH I ZARZĄDZANIA NIMI W SEKTORZE CHEMICZNYM (CWW) - WYMAGANIA I OCENA STANU ZGODNOŚCI W INSTALACJI Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.)</p>
<p>OGÓLNE KONKLUZJE BAT</p>
<p>Systemy zarządzania środowiskowego</p>
<p>BAT 1 W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <ul style="list-style-type: none"> (i) zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; (ii) polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez kierownictwo; (iii) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; (iv) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; (v) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> a) monitorowania i pomiarów (zob. też sprawozdanie referencyjne dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED - ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia zapisów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; (vi) przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego odpowiedniości i skuteczności; (vii) podążanie za rozwojem czystszych technologii; (viii) uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji - skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania zespołu urządzeń z eksploatacji; (ix) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; (x) plan gospodarowania odpadami (zob. BAT 13). <p>W szczególności w przypadku działalności w sektorze chemicznym, w ramach BAT należy uwzględnić następujące cechy systemu zarządzania środowiskowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> (xi) w odniesieniu do instalacji/obiektów, w których działają różni operatorzy - ustanowienie przepisów określających role, obowiązki i koordynację procedur operacyjnych dla każdego operatora zespołu urządzeń w celu zacieśnienia współpracy między różnymi operatorami; (xii) utworzenie wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2). <p>W niektórych przypadkach poniższe elementy stanowią część systemu zarządzania środowiskowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> (xiii) plan zarządzania odorami (zob. BAT 20); (xiv) plan zarządzania hałasem (zob. BAT 22). <p>Zastosowanie</p>

Zakres (np. poziom szczegółowości) i rodzaj systemu zarządzania środowiskowego (np. system oparty o normy czy nie) będą zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu oddziaływania takiej instalacji na środowisko.

**OCENA STANU ZGODNOŚCI
INSTALACJI**
(zgodne / niezgodne / uwaga /
nie dotyczy)

Zgodne

W zakładzie Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) jest wdrożony Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) obejmujący:

- System Zarządzania Jakością ISO 9001:2015, oparty na wymaganiach normy ISO 9001:2015
- System Zarządzania Środowiskowego oparty na wymaganiach normy ISO 14001:2015
- System Zarządzania Energią ISO 50001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 50001:2018
- System Zarządzania Bezpieczeństwem ISO: 45001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 45001:2018

System Zarządzania Środowiskowego zawiera wszystkie wymagane w BAT 1 elementy:

- (i) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla,
- (ii) politykę ochrony środowiska, w tym ciągle doskonalenie instalacji przez kierownictwo
- (iii) utrzymywanie ustalonych procedur, celów i zadań z uwzględnieniem planów finansowych i inwestycji
- (iv) wdrażanie procedur z uwzględnieniem struktury i odpowiedzialności, rekrutacji, komunikacji i zaangażowania pracowników, dokumentacji, kontroli procesu, obsługi technicznej, sytuacji awaryjnych, zgodności z przepisami,
- (v) sprawdzanie efektywności (w tym w razie potrzeby działania naprawcze i zapobiegawcze), z uwzględnieniem monitorowania i pomiarów, zapisów, audytów wewnętrznych i zewnętrznych
- (vi) dokonywanie przeglądów systemu zarządzania środowiskowego
- (vii) uwzględnienie rozwoju czystszych technologii
- (viii) uwzględnienie przy zakupie bądź wymianie urządzeń aspektów środowiskowych, także w przypadku wycofania urządzeń z eksploatacji
- (ix) stosowanie analizy porównawczej
- (x) plan gospodarowania odpadami
- (xi) w przypadku instalacji/objektów, w których działają różni operatorzy, ustanowienie i drożenie procedur w celu zacieśnienia współpracy między różnymi operatorami
- (xii) wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (przedstawiony w dokumentacji do wniosku do wydania pozwolenia zintegrowanego)

Dodatkowe wymagania:

Zgodnie z BAT 22 plan zarządzania hałasem ma zastosowanie jedynie w przypadkach, w których oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczuwają dokuczliwość hałasu lub gdy jego występowanie zostało udowodnione. Wymaganie nie dotyczy analizowanej instalacji – w wyniku eksploatacji instalacji nie występuje uciążliwość hałasu na obszarach podlegających ochronie akustycznej (brak przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu, co stwierdzono na podstawie okresowych pomiarów hałasu w środowisku), nie odnotowuje się skarg mieszkańców.

BAT 20 ma zastosowanie tylko w przypadkach, w których oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczuwają dokuczliwość odorów lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone. Wymaganie nie dotyczy analizowanych instalacji, gdyż instalacja nie jest źródłem uciążliwości odorowych.

BAT 2

W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody, w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:

(i) informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych, w tym:

- a) wzory reakcji chemicznych, pokazujące również produkty uboczne;
- b) uproszczone schematy sekwencji procesów, pokazujące pochodzenie emisji;
- c) opisy technik zintegrowanych z procesem, oraz operacji oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczność;

(ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni ścieków, takie jak:

- a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;
- b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, określone związki organiczne);
- c) dane dotyczące rozkładalności biologicznej (np. BZT, stosunek BZT/ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. nitrifikacja)),

(iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o cechach strumieni gazów odlotowych, takie jak:

- a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury,
- b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NOx, SOx, chlor, chlorowodór),
- c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność,
- d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlen, azotu, pary wodnej, pyłu).

**OCENA STANU ZGODNOŚCI
INSTALACJI**
(zgodne / niezgodne / uwaga /
nie dotyczy)

Zgodne

System zarządzania środowiskowego obejmuje wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych, który zawiera m.in.:

- (i) informacje o procesach chemicznych, w tym równania reakcji chemicznych oraz schematy

	<p>procesów z uwzględnieniem pochodzenia emisji – informacje te są zawarte w instrukcjach ruchowych i technologicznych oraz w opisach procesów technologicznych,</p> <ul style="list-style-type: none"> - (ii) informacje o emisjach ścieków, w tym o składzie ścieków oraz stężenia i wartości ładunków parametrów określonych do monitorowania w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, - (iii) informacje o emisjach gazów odlotowych, w tym m.in.: przepływ, temperaturę, średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność. <p>Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są i nie będą bezpośrednio z zakładu wprowadzane do wód lub do ziemi. Odprowadza się je do sieci kanalizacyjnych wewnątrz wydziałowych, razem ze ściekami bytowymi, jako mieszanina ścieków Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) i od innych podmiotów, w tym ścieków komunalnych, odprowadzane są do Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. (KBOŚ).</p>
--	---

Monitorowanie

BAT 3. W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (zob. BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. dopływ ścieku - podczyszczanie, dopływ ścieku - obróbka końcowa).

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	<p>Nie dotyczy</p> <p>Ścieki technologiczne (przemysłowe) stanowiące mieszaninę ścieków bytowych, wód opadowych i roztopowych, ścieków technologicznych oraz spompowanych zanieczyszczonych wód podziemnych odprowadzane będą wspólnym kolektorem do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Strumienie ścieków technologicznych z poszczególnych instalacji produkcyjnych i obiektów pomocniczych, po ich mechanicznym, fizykochemicznym i chemicznym podczyszczeniu, odprowadza się do sieci kanalizacyjnych wewnątrz wydziałowych, a następnie wspólnym kolektorem, jako mieszanina ścieków z Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) i od innych podmiotów odprowadzane są do Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. (KBOŚ).</p> <p>Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu posiada pozwolenie wodnoprawne. Monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków jest realizowany przez Spółkę zgodnie z obowiązującym pozwoleniem wodnoprawnym.</p> <p>Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są i nie będą bezpośrednio z zakładu wprowadzane do wód lub do ziemi.</p>
---	--

BAT 4. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.

Substancja/parametr	Norma(-y)	Minimalna częstotliwość n	
Ogólny węgiel organiczny (OWO) ⁽³⁾	EN 1484	Codziennie	
Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) ⁽³⁾	Brak dostępnej normy EN		
Zawiesina ogólna (TSS)	EN 872		
Azot ogólny (TN) ⁽⁴⁾	EN 12260		
Azot ogólny nieorganiczny (N _{inorg}) ⁽⁴⁾	Dostępne różne normy EN		
Fosfor ogólny (TP)	Dostępne różne normy EN		
Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	EN ISO 9562	Co miesiąc	
Metale	Cr		Dostępne różne normy EN
	Cu		
	Ni		
	Pb		
	Zn		
	Inne metale, w stosownych przypadkach		
Toksyczność ⁽⁵⁾	Ikra (<i>Danio rerio</i>)	EN ISO 15088	Do ustalenia na podstawie scharakteryzowaniu
	Rozwielitki (<i>Daphnia magna Straus</i>)	EN ISO 6341	
	Bakterie luminescencyjne (<i>Vibrio fischeri</i>)	EN ISO 11348-1, EN ISO 11348-2 lub EN ISO 11348-3	
	Rzęsa wodna (<i>Lemna minor</i>)	EN ISO 20079	
	Algi	EN ISO 8692, EN ISO 10253 lub EN ISO 10710	

⁽¹⁾ Można dostosować częstotliwości monitorowania w przypadku gdy serie danych jasno wykazują wystarczającą stabilność.

⁽²⁾ Punkt pobierania próbek jest zlokalizowany w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację.

⁽³⁾ Monitorowanie OWO i ChZT są alternatywne. Monitorowanie OWO jest preferowanym rozwiązaniem ponieważ nie wiąże się z wykorzy

<p>związków.</p> <p>(4) Monitorowanie TN i N_{inorg} są alternatywne.</p> <p>(5) Można wykorzystywać odpowiednią kombinację tych metod.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Nie dotyczy</p> <p>Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są i nie będą bezpośrednio z zakładu wprowadzane do wód lub do ziemi.</p> <p>Monitoring ścieków realizowany jest zgodnie z warunkami posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.</p>
<p style="text-align: center;">BAT 5.</p> <p>W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z istotnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację technik I - III, lub - gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce - wszystkie techniki I - III.</p> <p>I. Metody detekcji LZO (np. przy użyciu przyrządów przenośnych zgodnie z normą EN 15446) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia.</p> <p>II. Metody optycznego obrazowania gazów.</p> <p>III. Obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata).</p> <p>Gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce, przydatną techniką uzupełniającą techniki I-III jest kontrola i oznaczenie ilościowe emisji z instalacji na zasadzie okresowych kampanii z wykorzystaniem technik optycznych opartych na absorpcji, takich jak lidar absorpcji różnicowej (DIAL), lub przenikanie promieniowania słonecznego (SOF).</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Nie dotyczy</p> <p>Odgazy z reaktorów, mieszalników, homogenizatorów, wyparek oraz zbiorników są kierowane do różnych środków technicznych i urządzeń oczyszczających, z których emisja odbywa się w sposób zorganizowany. Prowadzony jest systematyczny nadzór instalacji pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wycieków. Prowadzone są również regularne przeglądy i konserwacje instalacji zgodnie z ustalonymi harmonogramami.</p>
<p>BAT 6.</p> <p>W ramach BAT należy regularnie monitorować emisje odorów z istotnych źródeł zgodnie z normami EN.</p> <p>Opis</p> <p>Emisje mogą być monitorowane z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej zgodnie z normą EN 13725. Monitorowanie emisji można uzupełnić poprzez pomiar lub oszacowanie narażenia na odory lub oszacowanie skutków takiego narażenia.</p> <p>Zastosowanie</p> <p>Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Nie dotyczy</p> <p>W czasie eksploatacji przedmiotowej instalacji nie zachodzi emisja odorów.</p>
<p>Emisje do wody</p>	
<p>Zużycie wody i wytwarzanie ścieków</p>	
<p>BAT 7.</p> <p>W celu ograniczenia zużycia wody i wytwarzania ścieków, w ramach BAT należy ograniczyć ilość i/lub ładunek zanieczyszczeń w trumieniach ścieków w celu zwiększenia ponownego wykorzystania ścieków w procesie produkcji oraz w celu odzysku i ponownego użycia surowców.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Zgodne</p> <p>Spółka realizuje oszczędne gospodarowanie wodą poprzez wprowadzenie zamkniętych obiegów wód chłodniczych. Wielkość zużycia wody w instalacji IPPC, zarówno w zakresie wielkości poboru jak i rodzaju ujmowanej wody są czynnikiem limitującym produkcję zakładu.</p> <p>Wszystkie urządzenia związane z dystrybucją wody utrzymywane są w dobrym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z instrukcjami szczegółowymi związanymi z gospodarką wodną oraz obowiązującymi w Spółce procedurami operacyjnymi systemu zarządzania środowiskowego. Poszczególne rurociągi rozprowadzające wodę poddawane są systematycznym przeglądom, a wszystkie awarie i nieszczelności sieci są na bieżąco usuwane.</p> <p>Na terenie zakładu istnieje rozdzielný system wewnętrznych sieci kanalizacyjnych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sieć kanalizacyjna wód chłodniczych (obieg zamknięty), - sieć kanalizacyjna do odprowadzania ścieków bytowych, - sieć kanalizacyjna do odprowadzania ścieków przemysłowych. <p>Wody chłodnicze krążą w obiegu zamkniętym. W przypadku awarii i wzrostu stężeń wskaźników woda z układu zamkniętego odprowadzana jest do kanalizacji ścieków przemysłowych, a układ uzupełniany jest świeżą wodą z zakładowego wodociągu.</p> <p>Na terenie zakładu prowadzone są systematyczne kontrole sieci i urządzeń pozwalające na ocenę ich funkcjonowania oraz podejmowania odpowiednich działań zapobiegających zanieczyszczeniu środowiska w przypadku stwierdzenia ewentualnych nieprawidłowości.</p>
<p>Zbieranie i segregacja ścieków</p>	
<p>BAT 8.</p> <p>Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody niezanieczyszczonej i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić</p>	

niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.																
Zastosowanie Oddzielanie niezanieczyszczonych wód opadowych nie może być stosowane w przypadku istniejących systemów zbierania ścieków.																
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne Spółka zapobiega zanieczyszczeniu wody niezanieczyszczonej oraz ogranicza emisje do wody - na terenie zakładu istnieje rozdzielniczy system wewnętrznych sieci kanalizacyjnych: - sieć kanalizacyjna wód chłodniczych (obieg zamknięty), - sieć kanalizacyjna do odprowadzania ścieków bytowych, - sieć kanalizacyjna do odprowadzania ścieków przemysłowych. Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są i nie będą bezpośrednio z zakładu wprowadzane do wód lub do ziemi.															
BAT 9. Aby zapobiec niekontrolowanym emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji na podstawie oceny ryzyka (z uwzględnieniem np. rodzaju zanieczyszczenia, wpływu na dalsze oczyszczanie oraz przyjmującego środowiska), oraz podjąć odpowiednie dalsze środki (np. kontrole, przetwarzanie, ponowne wykorzystanie). Zastosowanie Tymczasowe składowanie zanieczyszczonych wód opadowych wymaga segregacji, która może nie mieć zastosowania w przypadku istniejących systemów zbierania ścieków.																
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są i nie będą bezpośrednio z zakładu wprowadzane do wód lub do ziemi. Spółka stosuje w zakładzie szereg zabezpieczeń zarówno technicznych jak i organizacyjnych, które zapobiegają emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych. Wśród nich należy wymienić m.in.: - substancje są magazynowane w szczelnych opakowaniach jednostkowych lub zbiorczych, a także w zbiornikach i silosach skonstruowanych z materiałów odpornych na działanie tych substancji (zbiorniki operacyjne, magazynowe i międzyoperacyjne surowców ciekłych i produktów), często wyposażonych w dodatkowe systemy zabezpieczeń (i umiejscowionych w betonowych tacach o pojemności większej niż pojemność zbiornika, połączonych z bezodpływowymi studzienkami, co zapewni odpowiednią pojemność dla ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, - miejsca przechowywania substancji są wydzielonymi obiektami (budynkami, pomieszczeniami oraz strefami na zewnątrz budynków – wiaty), zabezpieczonymi przed dostępem osób nieupoważnionych, zadaszonymi, posiadającymi wybetonowane podłoże (często wyłożone także płytkami chemoodpornymi), wyposażonymi w podręczne magazyny sorbentów umożliwiających zebranie substancji w przypadku jej ewentualnego uwolnienia, - transport substancji wewnątrz zakładu realizowany jest z uwzględnieniem wymogów bezpieczeństwa: transport kołowy realizowany jest po trasach wyposażonych w utwardzoną nawierzchnię (najczęściej asfaltową, ale również betonową), rurociągi, którymi przesyłane są substancje, podlegają bieżącej kontroli w zakresie ich szczelności, a ponadto wykonane są one w systemie naziemnym i biegną nad terenami, których powierzchnia jest wyasfaltowana lub wybetonowana, - urządzenia produkcyjne i pomocnicze znajdujące się wewnątrz budynków oraz poza nimi osadzone są na posadzkach lub podłożu betonowym. Spółka, ze względu na zaliczenie zakładu do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, opracowała, uzgodniła i wdrożyła oraz aktualizuje: - dokumenty zgłoszenia do Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej (PKW PSP), - Zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA), - Raport o Bezpieczeństwie (RoB) – zatwierdzony każdorazowo przez PKW PSP, - wewnętrzny i zewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy (WPO-R). Działania zapobiegające lub ograniczające wpływy ewentualnych awarii na środowisko obejmują również procedury zintegrowanego systemu zarządzania.															
BAT 10. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków, obejmującą odpowiednią kombinację technik w kolejności podanej poniżej.																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Technika</th> <th>Opis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td>Techniki zintegrowane z procesem ⁽¹⁾</td> <td>Techniki zapobiegania wytwarzaniu zanieczyszczeń wód lub ograniczania ich wytwarzania.</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Odzysk zanieczyszczeń u źródła ⁽¹⁾</td> <td>Techniki odzysku zanieczyszczeń przed ich zrzutem do systemu zbierania ścieków.</td> </tr> <tr> <td>c)</td> <td>Podczyszczanie ścieków ^{(1) (2)}</td> <td>Techniki redukcji zanieczyszczeń przed oczyszczeniem końcowym ścieków Podczyszczanie może być przeprowadzone u źródła lub w połączonych strumieniach.</td> </tr> <tr> <td>d)</td> <td>Oczyszczanie końcowe ścieków</td> <td>Oczyszczanie końcowe ścieków np. metodą oczyszczania wstępnego i oczyszczania</td> </tr> </tbody> </table>		Technika	Opis	a)	Techniki zintegrowane z procesem ⁽¹⁾	Techniki zapobiegania wytwarzaniu zanieczyszczeń wód lub ograniczania ich wytwarzania.	b)	Odzysk zanieczyszczeń u źródła ⁽¹⁾	Techniki odzysku zanieczyszczeń przed ich zrzutem do systemu zbierania ścieków.	c)	Podczyszczanie ścieków ^{(1) (2)}	Techniki redukcji zanieczyszczeń przed oczyszczeniem końcowym ścieków Podczyszczanie może być przeprowadzone u źródła lub w połączonych strumieniach.	d)	Oczyszczanie końcowe ścieków	Oczyszczanie końcowe ścieków np. metodą oczyszczania wstępnego i oczyszczania
	Technika	Opis														
a)	Techniki zintegrowane z procesem ⁽¹⁾	Techniki zapobiegania wytwarzaniu zanieczyszczeń wód lub ograniczania ich wytwarzania.														
b)	Odzysk zanieczyszczeń u źródła ⁽¹⁾	Techniki odzysku zanieczyszczeń przed ich zrzutem do systemu zbierania ścieków.														
c)	Podczyszczanie ścieków ^{(1) (2)}	Techniki redukcji zanieczyszczeń przed oczyszczeniem końcowym ścieków Podczyszczanie może być przeprowadzone u źródła lub w połączonych strumieniach.														
d)	Oczyszczanie końcowe ścieków	Oczyszczanie końcowe ścieków np. metodą oczyszczania wstępnego i oczyszczania														

(3)	pierwotnego, oczyszczania biologicznego, usuwania azotu, fosforu i/lub ostatecznego usuwania substancji stałych przez zrzutem do odbiornika wody.
<p>(1) Techniki te zostały bardziej szczegółowo opisane i określone w innych konkluzjach dotyczących BAT dla przemysłu chemicznego. (2) Zob. BAT 11. (3) Zob. BAT 12.</p>	
<p>Opis Zintegrowana strategia gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków opiera się na wykazie strumieni ścieków (zob. BAT 2). Poziomy emisji powiązane z BAT Zob. sekcja 3.4.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Zgodne Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są i nie będą bezpośrednio z zakładu wprowadzane do wód lub do ziemi. Spółka realizuje oszczędne gospodarowanie wodą poprzez wprowadzenie zamkniętych obiegów wód chłodniczych. Wielkość zużycia wody w instalacji IPPC, zarówno w zakresie wielkości poboru jak i rodzaju ujmowanej wody są czynnikiem limitującym produkcję zakładu. Wszystkie urządzenia związane z gospodarką wodno-ściekową utrzymywane są w dobrym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z instrukcjami szczegółowymi oraz obowiązującymi w Spółce procedurami operacyjnymi zakładowego systemu zarządzania środowiskowego. Poszczególne rurociągi rozprowadzające wodę i odprowadzające ścieki poddawane są systematycznym przeglądom, a wszystkie awarie i nieszczelności sieci są na bieżąco usuwane (technika a). W instalacji MCPA i MCPP (M) stosowane są techniki: - a - zapobieganie rozlewom z linii konfekcyjnej środków ochrony roślin (MCPA), - b - odzysk o-krezolu z masy/mieszaniny poreakcyjnej procesu kondensacji produkcji MCPA i MCPP-P i ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym - b - odgazy powstające podczas formułacji soli dimetyloaminowych kwasu MCPA lub MCPP-P oczyszczane są w kolumnie absorpcyjnej dimetyloaminy zraszanej wodą i dalej kierowane do powietrza emitorem E-105/M. Roztwór absorpcyjny zwracany jest do produkcji. Końcowe oczyszczanie ścieków w ramach techniki d) realizowane jest w Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. (KBOŚ), do której dopływają ścieki z Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) oraz od innych podmiotów (w tym ścieki bytowe).</p>
<p>BAT 11. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy przeprowadzić podczyszczenie ścieków zawierających zanieczyszczenia, którymi nie można się odpowiednio zająć podczas oczyszczania końcowego ścieków za pomocą odpowiednich technik. Opis Podczyszczanie ścieków jest przeprowadzane jako część kompleksowej strategii gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków (zob. BAT 10) i jest zasadniczo niezbędne w celu: - ochrony oczyszczalni ścieków prowadzącej oczyszczanie końcowe (np. ochrony oczyszczalni biologicznej ścieków przed działaniem inhibitorów lub związków toksycznych), - usuwania związków, które zostały zredukowane w sposób niewystarczający podczas obróbki końcowej (np. związków toksycznych, związków organicznych źle ulegających/nieulegających biodegradacji, związków organicznych, które są obecne w wysokich stężeniach, lub metali podczas oczyszczania biologicznego), - usuwania związków, które w innym razie są uwalniane do powietrza z systemu zbiórki lub podczas obróbki końcowej (np. lotnych związków halogenoorganicznych, benzenu), - usuwania związków, które mają inne negatywne skutki (np. korozja sprzętu, niepożądane reakcje z innymi substancjami, zanieczyszczenie osadów ściekowych). Ogólnie rzecz biorąc, podczyszczanie jest przeprowadzane jak najbliżej źródła w celu uniknięcia rozcieńczenia, w szczególności w przypadku metali. Czasami strumienie ścieków o danych cechach mogą być segregowane i zbierane w celu poddania ich specjalnemu połączonemu podczyszczaniu.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Zgodne Podczyszczone ścieki przemysłowe z instalacji eksploatowanych przez Spółkę nie są odprowadzane bezpośrednio do środowiska, tylko do Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. w Sarzynie. Strumienie ścieków technologicznych z poszczególnych instalacji produkcyjnych i obiektów pomocniczych, po ich mechanicznym, fizykochemicznym i chemicznym podczyszczeniu, odprowadzane są do sieci kanalizacyjnych wewnątrzwydzielowych, a następnie wspólnym kolektorem kanalizacyjnym ścieków przemysłowych kierowane są do podczyszczalni – odkwaszalni ze zbiornikiem uśredniająco-neutralizującym, którego zadaniem jest korekta pH i uśrednienie składu jakościowego dopływających ścieków. Ścieki przemysłowe neutralizowane są mleczkiem wapiennym lub kwasami (azotowym, solnym) w zależności od ich właściwości (pH). Kwasy doprowadzane są odrębnymi pojedynczymi rurociągami od zbiorników dozujących. Po uśrednieniu i neutralizowaniu ścieki przemysłowe przepływają do kolektora głównego ścieków, do którego włączone są ścieki bytowe. Do kolektora głównego przed zbiornikiem</p>

uśredniającym, jak również za tym zbiornikiem włączone są przyłącza kanalizacyjne szczerpywanych wód podziemnych z otworów sozologicznych. Kolektorem kanalizacji przemysłowej spływają również wody opadowe i roztopowe z terenu Spółki. Cały strumień ścieków odprowadzany jest do KBOŚ Sp. z o.o.

BAT 12.

Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik oczyszczania końcowego ścieków.
Opis

Oczyszczanie końcowe ścieków jest przeprowadzane jako część kompleksowej strategii gospodarowania ściekami i czyszczenia ścieków (zob. BAT 10).

Odpowiednie techniki oczyszczania końcowego ścieków, w zależności od substancji zanieczyszczającej, obejmują:

Technika ⁽¹⁾	Redukcja głównych zanieczyszczeń	Zastosowanie
-------------------------	----------------------------------	--------------

Oczyszczanie wstępne i pierwotne

a) Wyrównanie	Wszystkie substancje zanieczyszczające	Zastosowanie ogólne
b) Neutralizacja	Kwasy, zasady	
c) Odseparowanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczu lub osadniki wstępne	Zawiesiny, olej/tłuszcz	

Oczyszczanie biologiczne (oczyszczanie drugiego stopnia), np.

d) Proces osadu czynnego	Związki organiczne ulegające biodegradacji	Zastosowanie ogólne
e) Bioreaktor membranowy		

Usuwanie azotu

f) Nitryfikacja/denitryfikacja	Azot ogólny, amoniak	Nitryfikacja nie może być stosowana w przypadku wystąpienia wysokiego stężenia chlorków (tj. około 10 g/l) i pod warunkiem, że zmniejszenie stężenia chlorków przed nitryfikacją nie byłoby uzasadnione korzyściami dla środowiska. Nie ma to zastosowania jeśli obróbka końcowa nie obejmuje oczyszczania biologicznego.
--------------------------------	----------------------	--

Usuwanie fosforu

g) Chemiczne strącanie	Fosfor	Zastosowanie ogólne
------------------------	--------	---------------------

Ostateczne usuwanie substancji stałych

h) Koagulacja i flokulacja	Zawiesina ogólna	Zastosowanie ogólne
i) Sedymentacja		
j) Filtracja (np. filtracja przez złożo piaskowe/żwirowe, mikrofiltracja, ultrafiltracja)		
k) Flotacja		

⁽¹⁾ Opis przedmiotowych technik przedstawiono w pkt 6.1.

3.4. Poziomy emisji powiązane z BAT dla emisji do wody

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) dla emisji do wody przedstawione w tabeli 1, tabeli 2 i tabeli 3 odnoszą się do bezpośrednich emisji do odbiornika wody z:

(i) działalności określonych w sekcji 4 załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE;

(ii) prowadzonych przez niezależnego operatora oczyszczalni ścieków określonych w sekcji 6.11 załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE, pod warunkiem że główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z działalności określonych w sekcji 4 załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE;

(iii) łącznego oczyszczania ścieków z różnych źródeł, pod warunkiem że główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z działań określonych w sekcji 4 załącznika I do dyrektywy 2010/75/UE.

Wszystkie BAT-AEL stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.

Tabela 1

Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji OWO, ChZT i TSS do odbiornika wodnego

Parametr	BAT-AEL (średnia roczna)	Warunki
Ogólny węgiel organiczny (OWO) ^{(1) (2)}	10-33 mg/l ^{(3) (4) (5) (6)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,3 t/rok.
Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) ^{(1) (2)}	30-100 mg/l ^{(3) (4) (5) (6)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 10 t/rok.
Zawiesina ogólna (TSS)	5,0-35 mg/l ^{(7) (8)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,5 t/rok.

⁽¹⁾ Nie istnieje BAT-AEL mający zastosowanie w odniesieniu do biochemicznego zapotrzebowania tlenu (BZT). Orientacyjnie, średni roczny poziom BZT₅ w ściekach z biologicznej oczyszczalni ścieków wynosi zasadniczo ≤ 20 mg/l.

⁽²⁾ Zastosowanie ma BAT-AEL dla OWO lub BAT-AEL dla ChZT. Monitorowanie OWO jest preferowanym rozwiązaniem, ponieważ nie

wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.

(3) Dolną granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj gdy kilka dopływów strumieni ścieków zawiera związki organiczne lub gdy ścieki zawierają głównie związki organiczne łatwo ulegające biodegradacji.

(4) Górna granica przedziału może wynosić do 100 mg/l dla OWO lub maksymalnie 300 mg/l dla ChZT, w obu przypadkach jako średnie roczne, jeżeli spełnione są oba następujące warunki:

- warunek A: Efektywność redukcji $\geq 90\%$ jako średnia roczna (w tym zarówno podczyszczanie, jak i obróbka końcowa),

- warunek B: W przypadku stosowania oczyszczania biologicznego spełnione jest co najmniej jedno z następujących kryteriów:

- stosowanie niskoobciążonego procesu oczyszczania biologicznego (tj. $\leq 0,25$ kg ChZT/kg organicznej suchej masy osadu). Sugeruje to, że poziom BOD₅ w ściekach wynosi ≤ 20 mg/l,

- stosowanie nityfikacji.

(5) Górna granica przedziału może nie mieć zastosowania, jeżeli spełnione są wszystkie następujące warunki:

- warunek A: Efektywność redukcji $\geq 95\%$ jako średnia roczna (w tym zarówno podczyszczanie, jak i obróbka końcowa),

- warunek B: taki sam jak warunek B w przypisie (4),

- Warunek C: Dopływ ścieku na etapie oczyszczania końcowego ścieków wykazuje następujące właściwości: OWO > 2 g/l (lub ChZT > 6 g/l) jako średnia roczna oraz wysoki odsetek trudnorozkładalnych związków organicznych.

(6) Górna granica przedziału może nie mieć zastosowania, jeżeli główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji metylocelulozy.

(7) Dolną granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj przy zastosowaniu filtracji (np. filtracji przez złożo piaskowe/żwirowe, mikrofiltracji, ultrafiltracji, bioreaktora membranowego), natomiast górną granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj przy zastosowaniu jedynie sedimentacji.

(8) Wskazany BAT-AEL może nie mieć zastosowania, gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji sody kalcynowanej metodą Solvaya lub z produkcji ditlenku tytanu.

Tabela 2

Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji substancji biogenych do odbiornika wodnego

Parametr	BAT-AEL (średnia roczna)	Warunki
Azot ogólny (TN) ⁽¹⁾	5,0-25 mg/l ^{(2) (3)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 t/rok.
Azot ogólny nieorganiczny (N _{inorg}) ⁽¹⁾	5,0-20 mg/l ^{(2) (3)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,0 t/rok.
Fosfor ogólny (TP)	0,50-3,0 mg/l ⁽⁴⁾	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 300 kg/rok.

(1) Zastosowanie ma BAT-AEL dla azotu ogólnego lub BAT-AEL dla azotu ogólnego nieorganicznego.

(2) BAT-AEL dla TN i N_{inorg} nie mają zastosowania do instalacji bez biologicznego oczyszczania ścieków. Dolną granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj jeśli dopływ ścieku do oczyszczalni biologicznej zawiera niskie poziomy azotu lub gdy nityfikacja/denitryfikacja może być przeprowadzona w optymalnych warunkach.

(3) Górna granica przedziału może być wyższa i wynosić do 40 mg/l dla TN lub 35 mg/l dla N_{inorg}, zarówno jako średnie roczne, jeżeli skuteczność redukcji wynosi $\geq 70\%$ jako średnia roczna (w tym zarówno podczyszczanie, jak i obróbka końcowa).

(4) Dolną granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj jeśli fosfor jest dodawany w celu odpowiedniego funkcjonowania oczyszczalni biologicznej lub gdy fosfor pochodzi głównie z systemów ogrzewania lub chłodzenia. Górą granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj gdy związki zawierające fosfor są produkowane przez instalację.

Tabela 3

Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji AOX i metali do odbiornika wodnego

Parametr	BAT-AEL (średnia roczna)	Warunki
Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	0,20-1,0 mg/l ^{(1) (2)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 100 kg/rok.
Chrom (wyrażony jako Cr)	5,0-25 µg/l ^{(3) (4) (5) (6)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 kg/rok.
Miedź (wyrażona jako Cu)	5,0-50 µg/l ^{(3) (4) (5) (7)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok.
Nikiel (wyrażony jako Ni)	5,0-50 µg/l ^{(3) (4) (5)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok.
Cynk (wyrażony jako Zn)	20-300 µg/l ^{(3) (4) (5) (6)}	BAT-AEL ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 30 kg/rok.

(1) Dolną granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj gdy nieliczne związki chloroorganiczne są wykorzystywane lub produkowane przez instalację.

(2) Wskazany BAT-AEL może nie mieć zastosowania, gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji jodowanych środków cieniujących ze względu na wysoką wartość refrakcji. Wskazany BAT-AEL może również nie mieć zastosowania, gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji tlenu propylenu lub epichlorohydryny w procesie chlorohydryny ze względu na wysokie ładunki.

(3) Dolną granicę przedziału uzyskuje się zazwyczaj gdy nieliczne odnośne metale (związki metali) są wykorzystywane lub produkowane przez instalację.

(4) Wskazany BAT-AEL może nie mieć zastosowania do nieorganicznych ścieków oczyszczonych gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji nieorganicznych związków metali ciężkich.

(5) Wskazany BAT-AEL może nie mieć zastosowania, gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z przetwarzania dużych ilości stałych nieorganicznych surowców zanieczyszczonych metalami (np. soda kalcynowana wytwarzana metodą Solvaya, ditlenek

tytanu).
⁽⁶⁾ Wskazany BAT-AEL może nie mieć zastosowania gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji organicznych związków chromu.
⁽⁷⁾ Wskazany BAT-AEL może nie mieć zastosowania, gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji organicznych związków miedzi lub z produkcji chlorku winylu/chlorku etylenu w procesie oksychlorowania.
⁽⁸⁾ Wskazany BAT-AEL może nie mieć zastosowania gdy główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z produkcji włókien wiskozowych.
 Powiązany monitoring jest opisany w BAT 4.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC nie są i nie będą bezpośrednio z zakładu wprowadzane do wód lub do ziemi. Końcowe oczyszczanie ścieków realizowane jest w Komunalnej Biologicznej Oczyszczalni Ścieków Sp. z o.o. (KBOŚ), do której dopływają ścieki z Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) oraz od innych podmiotów.
---	---

BAT 13.
 Aby zapobiec powstawaniu odpadów lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych w celu unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przyjąć i wdrożyć plan gospodarowania odpadami jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), w którym, w kolejności, zapewnia się zapobieganie powstawaniu odpadów, przygotowanie ich do ponownego wykorzystania, recykling lub innego rodzaju odzysk.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	<p>Zgodne Zapobieganie powstawaniu odpadów polega na utrzymywaniu urządzeń technologicznych w należytych stanie technicznym, prowadzeniu bieżącej kontroli i konserwacji tych urządzeń, zapobieganiu awariom. Prawidłowo zastosowana procedura minimalizacji odpadów pozwala zmniejszyć ilość odpadów obciążających środowisko. Działania mające na celu ograniczenie ilości generowanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń, - przeprowadzanie systematycznych szkoleń pracowników zajmujących się gospodarką odpadami, - selektywna zbiórka odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego wykorzystania lub unieszkodliwiania uprawnionym odbiorcom w celu ograniczenia ilości odpadów umieszczanych na składowisku, - przestrzeganie określonych przepisami czasów magazynowania odpadów, - magazynowanie odpadów w miejscach na ten cel przeznaczonych spełniających wymagania prawne, - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, big-bagi, palety drewniane), - przestrzeganie odpowiedniego reżimu prowadzonego procesu technologicznego. <p>W ramach funkcjonującego systemu zarządzania środowiskowego zakład ma wdrożony plan gospodarki odpadami, który systematyzuje sposób prowadzenia procesów produkcyjnych w taki sposób, aby:</p> <ul style="list-style-type: none"> - w pierwszej kolejności zapobiegać powstawaniu odpadów na etapie produkcji - powstałe odpady segregować, zbierać w wyznaczonych miejscach - jeżeli istnieje taka możliwość przekazywać wytworzone odpady do regeneracji lub recyklingu - przekazywać do przetwarzania podmiotom, które posiadają odpowiednie zezwolenia <p>Odpady powstałe z poszczególnych etapów produkcji będą segregowane, pakowane, ważone, znakowane i magazynowane w wyznaczonych miejscach, a następnie będą przekazywane do zewnętrznych odbiorców celem odzysku lub unieszkodliwienia.</p>
---	---

BAT 14
 W celu zmniejszenia ilości osadów ściekowych wymagających dalszego oczyszczania lub unieszkodliwienia oraz w celu zmniejszenia ich potencjalnego wpływu na środowisko, w ramach BAT należy zastosować jedną z technik lub kombinacji technik przedstawionych poniżej.

	Technika	Opis	Zastosowanie
a)	Kondycjonowanie	Kondycjonowanie chemiczne (tj. dodawanie koagulantów i/lub flokulantów) lub kondycjonowanie termiczne (tj. ogrzewanie), aby poprawić warunki podczas zagęszczania/odwadniania osadu.	Nie ma zastosowania w przypadku osadów nieorganicznych. Konieczność kondycjonowania zależy od właściwości osadów oraz od sprzętu użytego do zagęszczania/odwadniania.
b)	Zagęszczanie/odwadnianie	Zagęszczania można dokonać, stosując sedymentację, wirowanie, flotację, zagęszczanie taśmowe lub filtr próżniowy z bębniem obrotowym. Odwadniania można dokonać, stosując prasy taśmowe lub prasy filtracyjne.	Zastosowanie ogólne
c)	Stabilizacja	Stabilizacja osadów obejmuje obróbkę chemiczną, obróbkę termiczną, rozkład tlenowy lub rozkład beztlenowy.	Nie ma zastosowania w przypadku osadów nieorganicznych. Nie ma zastosowania w przypadku krótkoterminowych operacji przed obróbką końcową.

d) Suszenie	Osad jest suszony w wyniku bezpośredniego lub pośredniego kontaktu ze źródłem ciepła.	Nie ma zastosowania w przypadkach, w których ciepło odpadowe nie jest dostępne lub nie może być zastosowane.
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy Ścieki technologiczne powstające w procesie produkcji MCPA/MCPP-P kierowane są do zakładowej kanalizacji ścieków przemysłowych przez dwie grupy zbiorników uśredniających. Pierwsza grupa, to jeden zbiornik uśredniający, z którego gromadzą się w nim osady okresowo zawracane są do procesu. Druga grupa zbiorników to utleniacze, pracujące przemiennie, z których gromadzą się w nich osady okresowo są wybierane, następnie przekazywane są do zagospodarowania firmom posiadającym stosowne pozwolenia.	
Emisje do powietrza		
Zbieranie gazów odlotowych		
BAT 15 W celu ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT należy uwzględnić źródła emisji oraz poddawać emisje oczyszczaniu, tam gdzie jest to możliwe. Zastosowanie Możliwość zastosowania może być ograniczona względami operacyjności (dostęp do sprzętu), bezpieczeństwa (zapobieganie koncentracji blisko dolnej granicy wybuchowości) oraz zdrowia (jeśli wymagany jest dostęp operatora do wnętrza komory).		
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, stosuje się różnorodne metody jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska: - odzysk o-krezolu z procesu kondensacji produkcji MCPA i MCPP, i ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym; - odgazy powstające podczas formulacji soli dimetyloaminowych kwasu MCPA lub MCPP oczyszczane są w kolumnie absorpcyjnej dimetyloaminy zraszanej wodą i dalej kierowane do powietrza emitorem E-105/M, a roztwór absorpcyjny zawracany jest do produkcji; - odgazy powstające podczas magazynowania o-krezolu w zbiornikach oczyszczane są w zamknięciach cieczowych wypełnionych roztworem ługu sodowego. Wyczerpany roztwór zawracany jest do procesu, - chłodnice wykrapające na odprowadzeniach odgazów z aparatów technologicznych, - pyły powstające w procesach suszenia i granulacji stałego kwasu MCPA lub MCPP-P wylapywane będą w układach odpylających (w filtrach – technika b) oraz w skruberze suszarni. Wylot oczyszczonego gazu kierowany będzie do powietrza emitorem E-104/M. Wylapane w filtrach pyły zawracane będą do bieżącej produkcji. - pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy załadunku siarczynu sodu do reaktora wykonywania roztworu siarczynu sodu wylapywane będą w filtrze workowym przynależnym do stacji, wewnątrz budynku produkcyjnego, z wylotem oczyszczonego powietrza do pomieszczenia reaktorów. Wylapane w filtrze pyły dołączane będą do bieżącej produkcji. - pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy pakowaniu produktów sypkich do opakowań wylapywane będą w filtrze workowym umieszczonym na zewnątrz budynku produkcyjnego, z którego wylot oczyszczonego powietrza kierowany będzie do powietrza emitorem E-118/M, a wylapane w filtrze pyły zawracane będą do bieżącej produkcji.	
Oczyszczanie gazów odlotowych		
BAT 16 Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych, obejmującą techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych. Opis Zintegrowana strategia gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych opiera się na wykazie strumieni gazów odlotowych (zob. BAT 2), przy czym charakter priorytetowy nadaje się technikom zintegrowanym z procesem.		
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne W instalacji stosowane są urządzenia i techniki ochronne ograniczające emisje do powietrza, wymienione w ramach BAT 15. Zintegrowana strategia gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych opiera się na wykazie strumieni gazów odlotowych i jest uwzględniona we wdrożonym w zakładzie Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) Systemie Zarządzania Środowiskowego. Ograniczenie emisji do powietrza realizowane jest także poprzez racjonalną gospodarkę materiałowo-surowcową oraz odpowiednią konserwację oraz remonty instalacji.	
Spalanie gazu w pochodni		
BAT 17 Aby zapobiec emisjom do powietrza pochodzącym z pochodni, w ramach BAT spalanie w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku nierutynowych warunków eksploatacyjnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu), wykorzystując jedną lub obydwie z poniższych technik.		

Technika	Opis	Zastosowanie
a) Właściwa konstrukcja zespołu urządzeń	Obejmuje to zapewnienie systemu odzysku gazu o wystarczającej przepustowości i wykorzystywanie zaworów bezpieczeństwa o wysokim poziomie integralności.	Ogólne zastosowanie do nowych zespołów urządzeń. W istniejących zespołach urządzeń można zmodernizować system odzysku gazu.
b) Zarządzanie zespołem urządzeń	Obejmuje to bilansowanie systemu paliwa gazowego i stosowanie zaawansowanej kontroli procesu.	Zastosowanie ogólne
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy W instalacji nie jest eksploatowana pochodnia.	
BAT 18. Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować jedną lub obydwie z poniższych technik.		
Technika	Opis	Zastosowanie
a) Właściwa konstrukcja urządzeń do spalania w pochodni	Optymalizacja wysokości, ciśnienie, wspomaganie parą, powietrzem lub gazem, rodzaj końcówek pochodni (zamknięte lub osłonięte), itp. w celu umożliwienia przeprowadzania bezdymnych skutecznych operacji oraz zapewnienia efektywnego spalania nadwyżek gazów.	Technika ma zastosowanie do nowych pochodni. W przypadku istniejących instalacji możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na np. czas obsługi technicznej podczas przerwy w eksploatacji zespołu urządzeń.
b) Monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodniami	Stale monitorowanie gazu wysyłanego do pochodni, pomiary przepływu gazu i ocena innych parametrów (np. skład, zawartość ciepła, współczynnik wspomagania, prędkość, natężenie przepływu gazów odlotowych, emisje zanieczyszczeń (np. NO _x , CO, węglowodórów, hałasu). Rejestrowanie przypadków spalania w pochodni obejmuje zazwyczaj oszacowany/ zmierzony skład gazu spalanego w pochodniach, oszacowaną/zmierzoną ilość gazu spalanego w pochodniach i czas trwania operacji. Rejestrowanie umożliwia ilościowe oznaczenie emisji i zapobieganie przyszłym przypadkom spalania.	Zastosowanie ogólne
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy W instalacji nie jest eksploatowana pochodnia.	
Emisje rozproszone LZO do powietrza		
BAT 19. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym LZO lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację.		
Technika	Zastosowanie	
<i>Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń</i>		
a) Ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.	
b) Zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu		
c) Wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. opis w pkt 6.2)		
d) Poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności		
<i>Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem</i>		
e) Zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia. Obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzego (zob. opis w pkt 6.2)	Zastosowanie ogólne	
f) Zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi		
<i>Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń</i>		
g) Zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia		
h) Stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka (zob. opis w pkt 6.2)	Zastosowanie ogólne	

i)	W stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich oczyszczeniu	
----	---	--

Powiązany monitoring jest opisany w BAT 5.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	<p>Zgodne</p> <p>W instalacji stosowane są techniki zapobiegania emisjom rozproszonym LZO do powietrza:</p> <p>a) ograniczenie liczby źródeł, emisji i połączeń (minimalizacja długości rur, liczby złączy i zaworów, stosowanie spawanych kształtek i połączeń, stosowanie sprężonego powietrza do przemieszczania materiałów),</p> <p>c) zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności (urządzenia takie jak pompy, sprężarki we wspólnej obudowie, zastosowanie certyfikowanych uszczelk wysokiej jakości, hermetyzacja procesów, praca instalacji w podciśnieniu),</p> <p>g) odpowiednio przeszkolona załoga oraz nadzór nad procesami, urządzeniami uprawnionych pracowników, elementy instalacji są poddawane systematycznym kontrolom i przeglądom, a prowadzone procesy są monitorowane w sposób ciągły</p> <p>Większość urządzeń, rurociągów i procesów jest zhermetyzowana i ewentualne nieszczelności nie powodują emisji niezorganizowanej. Odgazy z nad reaktorów, mieszalników, oraz zbiorników są kierowane do różnych środków technicznych i urządzeń oczyszczających. Emisja następuje w sposób zorganizowany. Prowadzony jest systematyczny nadzór instalacji pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wycieków. Prowadzone są również regularne przeglądy i konserwacje instalacji zgodnie z ustalonymi harmonogramami.</p>
---	---

Emisje odorów

BAT 20.

W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i regularnie przeglądać plan zarządzania odorami, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:

(i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;

(ii) protokół monitorowania odorów;

(iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów;

(iv) program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania mający na celu określenie ich źródeł, pomiar/ oszacowanie narażenia na odory, określenie udziału poszczególnych źródeł, oraz wprowadzanie środków w zakresie zapobiegania lub ograniczania.

Powiązany monitoring jest opisany w BAT 6.

Zastosowanie

Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy W czasie eksploatacji instalacji nie zachodzi emisja odorów.
---	--

BAT 21.

W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:

Technika	Opis	Zastosowanie
a) Minimalizacja czasu przebywania	Minimalizacja czasu przebywania ścieków i osadów w systemach zbierania i magazynowania, w szczególności w warunkach beztlenowych.	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących systemów zbierania i magazynowania.
b) Zabiegi chemiczne	Stosowanie chemikaliów w celu niszczenia związków złoonych lub ograniczenia ich powstawania (np. utlenianie lub wytrącanie siarkowodoru).	Zastosowanie ogólne
c) Zoptymalizowanie rozkładu aerobowego	Może to obejmować: (i) kontrolowanie zawartości tlenu; (ii) częstą obsługę techniczną systemu napowietrzania; (iii) stosowanie czystego tlenu; (iv) usuwanie piany w zbiornikach.	Zastosowanie ogólne
d) Obudowanie	Pokrycie lub obudowanie urządzeń do zbierania i oczyszczania ścieków i osadu w celu zbierania gazów złoonych do dalszej obróbki.	Zastosowanie ogólne
e) Techniki końca rury	Może to obejmować: (i) oczyszczanie biologiczne; (ii) utlenianie termiczne.	Oczyszczanie biologiczne ma zastosowanie tylko do związków, które są łatwo rozpuszczalne w wodzie

			i łatwo ulegające rozkładowi biologicznemu.
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy W instalacji nie będzie zachodziła emisja odorów.		
Emisje hałasu			
BAT 22. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: (i) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; (ii) protokół monitorowania hałasu; (iii) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu; (iv) program zapobiegania hałasowi i ograniczania hałasu mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego hałasu lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.			
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy Instalacja IPPC nie powoduje przekraczania norm emisji hałasu, co potwierdzają wyniki pomiarów wykonywanych zgodnie z obowiązującym prawem. Wdrożony system ISO 14 001 obejmuje harmonogram badań hałasu do środowiska. Zapobieganie hałasowi realizowane jest systematycznie - w trakcie wymiany urządzeń Spółka uwzględni kryterium niższej emisyjności hałasu.		
BAT 23. W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:			
	Technika	Opis	Zastosowanie
a)	Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków	Zwiększenie odległości między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystywanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem	W przypadku istniejących zespołów urządzeń zmiana położenia urządzeń może być ograniczona ze względu na brak miejsca lub nadmierne koszty
b)	Środki operacyjne	Obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych.	Zastosowanie ogólne
c)	Mało hałaśliwy sprzęt	Obejmuje to ciche sprężarki, pompy i pochodnie.	Stosuje się tylko w przypadku, gdy urządzenie jest nowe lub zastąpione.
d)	Urządzenia do kontroli hałasu	Obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków.	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na wymagania dotyczące przestrzeni (w przypadku istniejących zespołów urządzeń), względy zdrowia i bezpieczeństwa.
e)	Redukcja hałasu	Umieszczenie bariery między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniące przed hałasem ściany, wały i budynki).	Ma zastosowanie jedynie do istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
OCENA STANU ZGODNOŚCI		Zgodne	

INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	W instalacji stosowane są techniki zapobiegania emisjom hałasu: a) Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków – obiekty i urządzenia zostały zaprojektowane z uwzględnieniem minimalizacji oddziaływania akustycznego, b) Środki operacyjne – wszystkie urządzenia podlegają systematycznym przeglądom i naprawom, ich eksploatacja prowadzona jest zgodnie z instrukcjami technologicznymi przez odpowiednio przeszkolony personel c) Mało hałaśliwy sprzęt - w trakcie stawiania nowych maszyn bądź wymiany urządzeń Spółka uwzględni kryterium niższej emisyjności hałasu
--	---

Analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) wynikających z konkluzji WGC zawiera poniższa tabela:

KONKLUZJE BAT W ODNIESIENIU DO SPÓLNYCH SYSTEMÓW GOSPODAROWANIA GAZAMI ODLOTOWYMI I OCZYSZCZANIA GAZÓW ODLOTOWYCH W SEKTORZE CHEMICZNYM WYMAGANIA I OCENA STANU ZGODNOŚCI W INSTALACJ Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.)

OGÓLNE KONKLUZJE BAT

Systemy zarządzania środowiskowego

BAT 1.

Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:

- (i) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;
- (ii) analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;
- (iii) opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;
- (iv) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
- (v) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;
- (vi) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
- (vii) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);
- (viii) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
- (ix) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
- (x) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
- (xi) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
- (xii) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
- (xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
- (xiv) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
- (xv) wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych;
- (xvi) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
- (xvii) okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
- (xviii) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
- (xix) okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;
- (xx) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.

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

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

<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Zgodne W zakładzie Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A. (wcześniej CIECH Sarzyna S.A.) jest wdrożony Zintegrowany System Zarządzania (ZSZ) obejmujący:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością ISO 9001:2015, oparty na wymaganiach normy ISO 9001:2015 - System Zarządzania Środowiskowego oparty na wymaganiach normy ISO 14001:2015 - System Zarządzania Energią ISO 50001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 50001:2018 - System Zarządzania Bezpieczeństwem ISO: 45001:2018 oparty na wymaganiach normy ISO 45001:2018 <p>System zawiera wszystkie wymagane w BAT 1 elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - (i) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla, - (ii) kontekst organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, - (iv) cele i wskaźniki efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, - (v) procedury i działania (w tym w razie potrzeby działania naprawcze i zapobiegawcze), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego, - (vi) struktury, role i obowiązki w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych, - (x) procedury i instrukcje środowiskowe, - (xi) planowanie operacyjne o kontrolę procesu, w tym programy konserwacji (xii), - (xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, - (xv) program monitorowania i pomiarów, - (xvii) audyty wewnętrzne i okresowe audyty zewnętrzne, - (xviii) oceny przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych, przegląd ich skuteczności, - (xvi) stosowanie sektorowej analizy porównawczej i uwzględnianie rozwoju czystszych technik (xx), - (xix) okresowe przeglądy systemu zarządzania przeprowadzane przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla, - (xxi) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, - (xxii) plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza, - (xxiii) zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza, - (xxiv) system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (na etapie analizy i wdrażania), - (xxv) system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach. <p>W firmie jest ustanowiona Polityka Środowiskowa (iii) oraz są przypisane odpowiedzialności dla realizacji celów środowiskowych i ciągłego doskonalenia procesów. W ramach zintegrowanego systemu są wdrożone narzędzia do jego monitorowania, system szkoleń (vii) i wspierania zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego (ix), system komunikacji zewnętrznej i wewnętrznej (viii), system działań zapobiegawczych w odniesieniu do urządzeń i procesów.</p>
<p>BAT 2.</p>	<p>W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy:</p> <p>(i) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych; b) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; <p>(ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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); <p>(iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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).

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	<p>Zgodne</p> <p>Zintegrowany system zarządzania obejmuje wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, który zawiera m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - (i) informacje o procesach chemicznych, w tym równania reakcji chemicznych oraz schematy procesów z uwzględnieniem pochodzenia emisji – informacje te są zawarte w Instrukcjach Ruchowych IR i Arkuszach Technologicznych AT opracowanych w ramach zintegrowanego systemu zarządzania - (ii) informacje o emisjach zorganizowanych do powietrza, w tym punktowe źródła emisji, zmienność przepływu i temperatury, średnie stężenie emitowanych substancji, techniki zapobiegania emisjom lub ich ograniczenie, charakterystyka substancji, metody monitorowania, - (iii) informacje dotyczące emisji rozproszonych, w tym analiza i przegląd poszczególnych elementów instalacji w celu identyfikacji potencjalnych miejsc emisji rozproszonych, <p>Podczas projektowania wszystkich instalacji dokonano analizy miejsc zagrożonych ze względu na stosowane surowce (np. dwumetyloamina, o-krezol, ksylen, kwas solny, podchloryn sodu, kwas monochlorooctowy), zainstalowano czujniki wykrywania par ww. substancji. Znajdują się one w pomieszczeniach zamkniętych (hale w budynku) oraz na zewnątrz w misach zbiorników z surowcami. Urządzenia zarówno w halach i na zewnątrz są zabezpieczane przez włączenie ich do szczelnych układów hermetyzacyjnych. Odgazy z nad reaktorów, mieszalników, homogenizatorów oraz zbiorników są kierowane do różnych środków technicznych i urządzeń oczyszczających tj. filtry, adsorbery i absorbery. Prowadzony jest systematyczny nadzór instalacji pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wycieków. Prowadzone są również regularne przeglądy i konserwacje instalacji zgodnie z ustalonymi harmonogramami.</p>
---	--

Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji

- BAT 3.**
- Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacji oraz emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będący częścią systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące funkcje:
- (i) identyfikację potencjalnych OTNOC (np. awaria urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem kontroli emisji zorganizowanych do powietrza lub urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem zapobiegania wypadkom lub incydentom, które mogłyby prowadzić do emisji do powietrza („urządzenia o krytycznym znaczeniu”), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji;
 - (ii) odpowiednie zaprojektowanie urządzeń o krytycznym znaczeniu (np. modułowość i dzielenie urządzeń na sekcje, systemy zapasowe, techniki pozwalające uniknąć konieczności obchodzenia oczyszczania gazów odlotowych podczas rozruchu i wyłączenia, urządzenia o wysokim poziomie integralności itp.);
 - (iii) opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania w odniesieniu do urządzeń o krytycznym znaczeniu (zob. BAT 1 pkt (xii));
 - (iv) monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie) i rejestrowanie emisji i związanych z nimi okoliczności w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji;
 - (v) okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń jak odnotowano w pkt (iv)) oraz, w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych;
 - (vi) regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji w ramach pkt (i) po dokonaniu okresowej oceny pkt (v);
 - (vii) regularne testowanie systemów zapasowych.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	<p>Zgodne</p> <p>Zakład poza wdrożonym systemem zarządzania bezpieczeństwem posiada wymaganą dokumentację związaną z zakwalifikowaniem do grupy zakładów dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w tym: zgłoszenie, program zapobiegania awariom (PZA), raport o bezpieczeństwie oraz wewnętrzny i zewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy (WPOR, ZPOR).</p> <p>Dla każdej instalacji produkcyjnej zidentyfikowane zdarzenia awaryjne dla wybranych substancji i na tej podstawie opracowane scenariusze awaryjne na wypadek niekontrolowanej emisji substancji niebezpiecznej (i), podlegające regularnym przeglądom i aktualizacji (vi). Identyfikację i opis każdego zdarzenia zamieszczone na oddzielnych kartach operacyjnych w WPOR. Wszystkie urządzenia są odpowiednio zaprojektowane z uwzględnieniem minimalizacji ryzyka występowania sytuacji awaryjnych (ii).</p> <p>W celu zapobiegania wystąpieniu awarii wszyscy pracownicy podlegają wszelkiego rodzaju szkoleniom łącznie z ćwiczeniami praktycznymi na podstawie opracowanych scenariuszy oraz realizujące zapisy w WPOR, a także testami i przeglądami systemów awaryjnych, zapasowych (vii). Prowadzony jest systematyczny nadzór instalacji</p>
---	--

	<p>pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wystąpienia awarii. Prowadzone są również regularne przeglądy i konserwacje instalacji zgodnie z ustalonymi harmonogramami (iii).</p> <p>Na wypadek wystąpienia poważnej awarii przemysłowej opracowano m.in. zadania dla kierującego działaniami jak i dla całej załogi na każdym szczeblu stanowiskowym w zakresie zwalczania pożarów/awarii, udzielania pierwszej pomocy i ewakuacji pracowników, szacowania lub mierzenia i rejestrowania emisji oraz związanymi z nimi okoliczności (iv), określono działania ograniczające skutki awarii, zasady bezpiecznego zatrzymania instalacji, sposobu postępowania w celu usunięcia skutków poważnej awarii i przywrócenie środowiska do stanu z przed awarii, zasady zabezpieczenia miejsca wystąpienia awarii, a także okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji i zaplanowane działania naprawcze w stosownych przypadkach (v).</p> <p>W ramach procesu technologicznego zostały zidentyfikowane i opisane wszystkie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chemiczne procesy produkcyjne, - strumienie ścieków, - źródła i miejsca emisji gazów i pyłów do powietrza. <p>Charakterystyka oraz skład, poszczególnych strumieni emisji zorganizowanych, zostały określone w warunkach obowiązującego pozwolenia zintegrowanego oraz w ramach zintegrowanego systemu zarządzania.</p> <p>W przypadku wystąpienia istotnych zmian w instalacji wszystkie dane zostają zrewidowane i na tej podstawie są podejmowane odpowiednie działania (np. zmiana obowiązujących pozwoleń).</p> <p>Elementy te stanowią część systemu zarządzania. W firmie jest ustanowiona Polityka Środowiskowa oraz są przypisane odpowiedzialności dla realizacji celów środowiskowych i ciągłego doskonalenia procesów. Istnieje globalny system dokumentacji zgodny z wymaganiami normy ISO 14001. System ten zawiera wszystkie wymagane cechy.</p>
Emisje zorganizowane do powietrza	
<p>BAT 4.</p> <p>Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania, która obejmuje zintegrowane z procesem techniki odzysku i redukcji emisji uporządkowane od najbardziej do najmniej preferowanych.</p> <p>Zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania opiera się na wykazie zawartym w BAT 2. Uwzględnia się takie czynniki jak emisja gazów cieplarnianych oraz zużycie lub ponowne wykorzystanie energii, wody i materiałów związane ze stosowaniem poszczególnych technik.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Zgodne</p> <p>Zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania opiera się na wykazie zawartym w BAT 2, zawiera informacje o:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanych technikach redukcji i odzysku emisji i uwzględnia: - emisję gazów cieplarnianych (bilansowane są w ramach opłat środowiskowych), - zużycie energii, wody, materiałów. <p>W ramach zintegrowanego systemu zarządzania funkcjonuje procedura SPO/P-JOCH/008 - Identyfikacja, nadzorowanie i monitorowanie emisji gazów i pyłów do powietrza, która zawiera wszystkie ww. elementy.</p>
<p>BAT 5.</p> <p>Aby ułatwić odzysk materiałów i ograniczenie emisji zorganizowanych do powietrza, a także zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy łączyć strumienie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce, co minimalizuje liczbę punktowych źródeł emisji.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Zgodne</p> <p>W ramach instalacji, źródła emisji i emitory zostały zaprojektowane z uwzględnieniem możliwości łączenia strumieni gazów odlotowych o podobnej charakterystyce. Lokalizacja emitorów punktowych źródeł emisji i urządzeń oczyszczających poszczególne strumienie gazów odlotowych jest uzasadniona technologicznie, środowiskowo (maksymalizacja efektywności usuwania i redukcji zanieczyszczeń) oraz ekonomicznie (dostępność, konserwacja, lokalizacja).</p>
<p>BAT 6.</p> <p>W celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza w ramach BAT należy zapewnić, aby systemy oczyszczania gazów odlotowych były odpowiednio zaprojektowane (np. z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń), eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane (poprzez konserwację zapobiegawczą, naprawczą, regularną i nieplanowaną), tak aby zapewnić optymalną dostępność, skuteczność i wydajność urządzeń.</p>	
<p>OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)</p>	<p>Zgodne</p> <p>W ramach eksploatowanej instalacji stosuje się takie urządzenia oczyszczające jak filtry przeciwpyłowe, absorbery wodne i ługowe, adsorbent węglowy.</p> <p>Wszystkie stosowane w instalacji urządzenia oczyszczające zostały zaprojektowane z uwzględnieniem spodziewanego, założonego, natężenia przepływu, stężeń i rodzaju zanieczyszczeń. Wszystkie urządzenia są eksploatowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi, przez przeszkolonych pracowników, poddawane są</p>

dotyczy)	systematycznym kontrolom i przeglądom, a w przypadku zaistnienia takiej konieczności, poddawane są modernizacjom i remontom
----------	---

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.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne W analizowanej instalacji procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym także praca urządzeń oczyszczających. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania emisji, określony jest także w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. Istnieją szczegółowe opracowania poszczególnych instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna). Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
--	---

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
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⁾
		Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym < 3 kg/h	EN 13284-1	Raz na rok ⁽³⁾⁽⁷⁾
PM _{2,5} i PM ₁₀	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN ISO 23210	Raz na rok ⁽³⁾⁽⁷⁾
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN ⁽⁵⁾	Tryb ciągły
		Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h	EN 12619	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾⁽⁴⁾

⁽¹⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja/dany parametr zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

⁽²⁾ Pomiary przeprowadza się zgodnie z normą EN 15259.

⁽³⁾ W miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji.

⁽⁴⁾ Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.

⁽⁵⁾ Ogólne normy EN dotyczące pomiarów ciągłych to EN 14181, EN 15267-1, EN 15267-2 i EN 15267-3.

⁽⁶⁾ W przypadku pieców procesowych/nagrzewnic, których całkowita nominalna moc ciepła 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.

**OCENA STANU
ZGODNOŚCI
INSTALACJI
(zgodne /
niezgodne /
uwaga / nie
dotyczy)**

Zgodne

Spółka wykonuje okresowe pomiary emisji do powietrza ze źródeł zorganizowanych, zgodnie z warunkami określonymi w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

W związku z wprowadzanymi zmianami organizacyjnymi na terenie zakładu emitor E-119/M zostanie usunięty (jest to przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego).

Pomiary emisji zgodne z BAT 8 zostały określone we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla emitatorów, z których jest emisja takich substancji jak pył (PM2,5, PM10), chlor (Cl₂), chlorki (HCl) oraz TVOC. W gazach odlotowych nie przewiduje się obecności substancji CMR.

Obowiązek monitorowania emisji zorganizowanych zgodnie z BAT 8 będzie wdrażany, zgodnie z poniższymi informacjami:

Substancja/ Parametr ⁽¹⁾	Punktowe źródła emisji	Normy ⁽²⁾	Minimalna częstotliwość monitorowania	Wnioskowana częstotliwość monitorowania
Pył	Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym < 3 kg/h, dot.: E-104/M, E-117/M, E-118/M	EN 13284-1	Raz na rok ⁽³⁾⁽⁷⁾	Ze względu na stabilne poziomy emisji wnioskowana częstotliwość monitorowania wynosi raz na rok
PM2,5 i PM10	Wszystkie procesy/źródła. Dowolny komin, dot.: E-104/M, E-117/M, E-118/M	EN ISO 23210	Raz na rok ⁽³⁾⁽⁷⁾	Ze względu na stabilne poziomy emisji wnioskowana częstotliwość monitorowania wynosi raz na rok
Chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	Wszystkie procesy/źródła, dot. emitora: E-107/M	Brak normy EN	Raz na rok ⁽³⁾⁽⁷⁾	Ze względu na stabilne poziomy emisji wnioskowana częstotliwość monitorowania wynosi raz na rok
Chlorki gazowe (jako HCl)	Wszystkie procesy/źródła, dot. emitatorów: E-107/M, E-108/M, E-109/M, E-110/M, E-111/M, E-112/M, E-113/M, E-114/M, E-116/M	EN 1911	Raz na rok ⁽³⁾⁽⁷⁾	Ze względu na stabilne poziomy emisji wnioskowana częstotliwość monitorowania wynosi raz na rok
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Wszystkie pozostałe procesy/źródła. Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym < 2 kg C/h, dot.: E-105/M, E-106/M, E-108/M, E-109/M, E-110/M, E-111/M, E-112/M, E-113/M, E-114/M, E-115/M	EN 12619	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Raz na 6 miesięcy Minimalna częstotliwość monitorowania może zostać ograniczona do monitorowania raz na rok lub raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne

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:

- a) Adsorpcja regeneracyjna
- b) Adsorpcja regeneracyjna
- c) Kondensacja

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne Technika a: - odzysk o-krezolu z mieszaniny poreakcyjnej/masy pokondensacyjnej produkcji MCPA i MCPP i ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym, - odgazy powstające podczas formułacji soli dimetyloaminowych kwasu MCPA lub MCPP oczyszczane są w kolumnie absorpcyjnej dimetyloaminy zraszanej wodą i dalej kierowane do powietrza emitorem E-105/M. Roztwór absorpcyjny zawracany jest do produkcji. - odgazy powstające podczas magazynowania surowców ciekłych przygotowanych do produkcji oczyszczane są w zamknięciach cieczowych napełnianych 18% roztworem ługu sodowego. Zużyty (wyczerpany) roztwór ługu zawracany jest do produkcji.
---	--

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.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy W instalacji nie powstają gazy odlotowe o wysokiej wartości opałowej, które mogły by być spalane jako paliwo w jednostce spalania paliw. W instalacji stosuje się techniki regeneracji związków organicznych, przedstawionych w BAT 9, które mają pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.
---	--

BAT 11.

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

Technika		Stosowanie
a)	Adsorpcja	Zastosowanie ogólne
b)	Absorpcja	Zastosowanie ogólne
c)	Utlenianie katalityczne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.
d)	Kondensacja	Zastosowanie ogólne
e)	Utlenianie termiczne	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	Możliwość zastosowania wyłącznie do oczyszczania związków biodegradowalnych.

Tabela 1.1

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

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) ⁽¹⁾	Dotyczy emitora	Obowiązywanie BAT-AEL
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1–20 ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾	E-105/M, E-106/M, E-108/M,	BAT-AEL nie ma zastosowania

		E-109/M, E-110/M, E-111/M, E-112/M, E-113/M, E-114/M, E-115/M	Dla wszystkich emitorów spełniony jest warunek: przepływ masowy TVOC wynosi poniżej 100 g/h
<p>(1) W przypadku rodzajów działalności wymienionych w pkt 8 i 10 części 1 załącznika VII do IED zakresy BAT-AEL mają zastosowanie w zakresie, w jakim prowadzą do niższych poziomów emisji niż dopuszczalne wielkości emisji określone w częściach 2 i 4 załącznika VII do IED.</p> <p>(2) TVOC wyraża się w mg C/Nm³.</p> <p>(3) W przypadku produkcji polimerów BAT-AEL może nie mieć zastosowania do emisji z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów.</p> <p>(4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej np. 100 g C/h), jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.</p> <p>(5) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 30 mg/Nm³ w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli spełnione są oba następujące warunki: — obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A/1B lub 2 określa się jako nieistotną (zob. BAT 2); — efektywność redukcji emisji TVOC przez układ oczyszczania gazów odlotowych wynosi $\geq 95\%$.</p>			
Powiązane monitorowanie opisano w BAT 8.			
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne - a - kolumna absorpcyjna wodna (E-105/M), - b - adsorbery węglowe (E-106/M), Poziomy emisji BAT-AEL z tabeli 1.1 nie mają zastosowania z uwagi na niewielki przepływ masowy (wnioskowana sum emisji poszczególnych LZO nie przekracza wartości 100 g/h dla danego emitora).		
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.			
Tabela 1.2 Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru			
		Substancja/parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)
		PCDD/F	< 0,01–0,05
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy Z instalacji nie będzie emisji PCDD/F.		
BAT 13. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy pyłu i metali zawartych w pyłe wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać materiały z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.			
		Technika	Opis
a)	Cyklon		Zob. sekcja 1.4.1.
b)	Filtr tkaninowy		Zob. sekcja 1.4.1.
c)	Absorpcja		Zob. sekcja 1.4.1.
OCENA STANU	Nie dotyczy		

ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	<p>Pyły powstające w procesach suszenia i granulacji stałego kwasu MCPA lub MCPP-P wylapywane będą w układach odpylających (w filtrach – technika b) oraz w skrubierce suszarni (technika c). Wylot oczyszczonego gazu kierowany będzie do powietrza emitorem E-104/M. Wylapane w filtrach pyły zawracane będą do bieżącej produkcji.</p> <p>Pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy załadunku siarczynu sodu do reaktora wykonywania roztworu siarczynu sodu wylapywane będą w filtrze workowym (technika b) przynależnym do stacji, wewnątrz budynku produkcyjnego, z wylotem oczyszczonego powietrza do pomieszczenia reaktorów. Wylapane w filtrze pyły dołączane będą do bieżącej produkcji.</p> <p>Z pomieszczenia reaktorów pyły wraz z innymi zanieczyszczeniami odprowadzane będą poprzez system wentylacji budynku produkcyjnego do powietrza emitarami E-108/M – E-114/M.</p> <p>Pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy załadunku surowców sypkich do reaktorów neutralizacji dikamby oraz do reaktorów otrzymywania soli aminowych wylapywane będą w filtrze workowym umieszczonym na zewnątrz budynku produkcyjnego, z którego wylot oczyszczonego powietrza kierowany będzie do powietrza emitorem E-117/M. Wylapane w filtrze pyły zawracane będą do bieżącej produkcji.</p> <p>Pyły zawarte w strumieniu powietrza powstające przy pakowaniu produktów sypkich do opakowań wylapywane będą w filtrze workowym (technika b) umieszczonym na zewnątrz budynku produkcyjnego, z którego wylot oczyszczonego powietrza kierowany będzie do powietrza emitorem E-118/M. Wylapane w filtrze pyły zawracane będą do bieżącej produkcji.</p>
--	---

BAT 14.

Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyłe, 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/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Dotyczy emitora	Obowiązywanie BAT-AEL
Pył	< 1–5 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	E-104/M, E-117/M, E-118/M	BAT-AEL nie ma zastosowania Dla wszystkich emitatorów spełniony jest warunek: przepływ masowy pyłu wynosi poniżej 50 g/h
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	< 0,01–0,1 ⁽⁵⁾		Nie dotyczy
Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni	< 0,02–0,1 ⁽⁶⁾		Nie dotyczy

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

⁽²⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy pyłu wynosi poniżej np. 50 g/h), jeżeli w pyłe nie

zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

- (3) W przypadku produkcji złożonych pigmentów nieorganicznych z zastosowaniem ogrzewania bezpośredniego oraz w przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC, górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 10 mg/Nm³.
- (4) Oczekuje się, że emisje pyłu będą zbliżone do dolnej granicy zakresu BAT-AEL (np. poniżej 2,5 mg/Nm³), jeżeli obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B bądź 2 w pyłe zidentyfikowano jako istotną (zob. BAT 2).
- (5) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy ołowiu wynosi poniżej np. 0,1 g/h).
- (6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy Ni wynosi poniżej np. 0,15 g/h).

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)

Zgodne:

Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyłe, w ramach instalacji stosowane są następujące techniki:

- technika c - zestaw filtrów (E-104/M, E-117/M, E-118/M)

Poziomy emisji BAT-AEL z tabeli 1.3 nie mają zastosowania z uwagi na niewielki przepływ masowy.

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

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)

Nie dotyczy

Odgazy powstające w etapach przygotowania surowców do produkcji, standaryzacji masy podestylacyjnej, chlorowania kwasu MPA lub MPP, wykwaszania masy pochloracyjnej i wydzielania produktu, neutralizacji kwasu MCPA lub MCPP-P do soli sodowo-potasowych lub potasowych, standaryzacji soli MCPA lub MCPP-P, formułacji mieszanek herbicydowych, magazynowania preparatów ciekłych kierowane będą do oczyszczania w układzie hermetyzacji ługowej, w której czynnikiem oczyszczającym będzie wodny roztwór wodorotlenku sodowego, a następnie do powietrza emitorem E-107/M. Zużyty (wyczerpany) roztwór ługu kierowany będzie do kanalizacji ogólnozakładowej ścieków przemysłowych.

BAT 16.

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

	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie
a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x , SO _x	Zastosowanie ogólne
b)	Palnik o niskiej emisji NO _x	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne.
c)	Optymalizacja utleniania katalitycznego lub termicznego	Zob. sekcja 1.4.1.	CO, NO _x	Zastosowanie ogólne
d)	Usuwanie dużych ilości prekursorów NO _x	Usuwanie (w miarę możliwości do ponownego użycia) dużej ilości prekursorów NO _x poprzedzające utlenianie termiczne lub katalityczne, np. przez absorpcję, adsorpcję lub kondensację.	NO _x	Zastosowanie ogólne
e)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SO _x	Zastosowanie ogólne

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

Tabela 1.4

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

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

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

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI
(zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)

Nie dotyczy

Z instalacji nie będzie emisji CO, NO_x i SO_x z oczyszczania termicznego.

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 NO_x (ucieczka amoniaku), w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NO_x, równomierne rozłożenie odczynnika i optymalna wielkość kropeł odczynnika).

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI
(zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)

Nie dotyczy

W instalacji nie będzie selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO_x.

W związku z powyższym wskazane w BAT 17 w tabeli 1.5 poziomy emisji BAT-AEL nie mają 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 NO_x, emisje zorganizowane do powietrza CO, NO_x i SO_x powstałe w wyniku stosowania obróbki termicznej oraz emisje zorganizowane do powietrza NO_x z pieców procesowych/nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	
Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji związków nieorganicznych do powietrza				
a)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Cl ₂ , HCl, HCN, HF, NH ₃ , NO _x , SO _x	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, NH ₃ , SO _x	Zastosowanie ogólne
c)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.
d)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas przebywania, którego wymaga reakcja.
Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji związków nieorganicznych do powietrza				
e)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.
f)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃ , HCN	Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.

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

Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobowa lub średnia z okresu pobierania próbek)	Dotyczy emitora	Obowiązywanie BAT- AEL
Amoniak (NH ₃)	2–10 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾		Nie dotyczy
Chlor pierwiastkowy (Cl ₂)	< 0,5–2 ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾		Nie dotyczy
Fluorki gazowe wyrażone jako HF	≤ 1 ⁽⁴⁾		Nie dotyczy
Cyjanowodór (HCN)	< 0,1–1 ⁽⁴⁾		Nie dotyczy
Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	1–10 ⁽⁶⁾		Nie dotyczy
Tlenki azotu (NO _x)	10–150 ⁽⁷⁾ ⁽⁸⁾ ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾		Nie dotyczy
Tlenki siarki (SO ₂)	< 3–150 ⁽⁹⁾ ⁽¹¹⁾		Nie dotyczy

⁽¹⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych amoniaku do powietrza powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku). Działalność ta wchodzi w zakres stosowania BAT 17.

⁽²⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NH₃ wynosi poniżej np. 50 g/h).

⁽³⁾ W przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm³, jeżeli zastąpienie soli amoniowych nie jest możliwe ze względu na specyfikacje w zakresie jakości produktu.

⁽⁴⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 5 g/h).

⁽⁵⁾ W przypadku stężeń NO_x powyżej 100 mg/Nm³ górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 3 mg/Nm³ ze względu na 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 NO_x powstałych w wyniku stosowania utleniania katalitycznego lub termicznego (zob. BAT 16) lub pochodzących z pieców procesowych/nagrzewnic (zob. BAT 36).

⁽⁹⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 500 g/h).

⁽¹⁰⁾ W przypadku produkcji kaprolaktamu górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm³, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NO_x (np. powyżej 10 000 mg/Nm³) przed zastosowaniem SCR lub SNCR, jeżeli efektywność redukcji emisji pochodzących z SCR lub SNCR wynosi ≥ 99 %.

⁽¹¹⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania w przypadku fizycznego oczyszczania lub ponownego zażycia zużytego kwasu siarkowego.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	<p>Zgodne: Stosowane w instalacji techniki: - a – absorpcja – kolumna absorpcyjna wodna, wieża hermetyzacji ługowej (stosowanie tam gdzie jest to technologicznie możliwe i uzasadnione).</p> <p>Poziomy emisji BAT-AEL z tabeli 1.6 nie mają zastosowania z uwagi na niewielki przepływ masowy.</p>
--	---

Emisje rozproszone LZO do powietrza

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:

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

Program LDAR obejmuje wszystkie następujące elementy:

- a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji ulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);
- b) określenie kryteriów związanych z:
 - nieszczelnymi urządzeniami. Typowe kryteria mogą obejmować próg wycieku, powyżej którego urządzenie 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 5000 ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 1000 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 1000 ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, docelowo wynosi 100 ppmv;
 - c) dokonywanie pomiarów emisji ulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iii) lit. a) (zob. BAT 22);
 - d) możliwie najszybsze przeprowadzanie, w stosownych przypadkach, działań w zakresie konserwacji i naprawy (zob. BAT 23, techniki określone w lit. e) i f)) zgodnie z kryteriami określonymi w pkt (iii) lit. b). Działaniom w zakresie konserwacji i naprawy nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych. Skuteczność działań w zakresie konserwacji lub naprawy weryfikuje się zgodnie z pkt (iii) lit. c), pozostawiając wystarczająco dużo czasu po interwencji (np. 2 miesiące);
 - e) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).
- (iv) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO, którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy:
 - a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji nieulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2);
 - b) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iv) lit. a) (zob. BAT 22);
 - c) planowanie i wdrażanie technik w zakresie redukcji emisji nieulotnych LZO (zob. BAT 23, techniki określone w lit. a), c) i g)–j)). Planowaniu i wdrażaniu technik nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych;
 - d) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).
- (v) Ustanowienie i prowadzenie bazy danych w odniesieniu do źródeł emisji rozproszonych LZO określonych w wykazie, o którym mowa w BAT 2, w celu prowadzenia rejestru:
 - a) specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych);
 - b) wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji;
 - c) urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne;
 - d) wyników pomiarów lub monitorowania, w tym stężenia(-zeń) emitowanej(-nych) substancji, obliczonej wielkości wycieku (wyrażonej w kg/rok), zapisu z kamer OGI (np. z ostatniego programu LDAR) oraz dat wykonania pomiarów i realizacji działań w zakresie monitorowania;
 - e) rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (jako emisji ulotnych i nieulotnych), w tym informacji na temat źródeł niedostępnych i dostępnych które nie były monitorowane w ciągu roku.
- (vi) Okresowy przegląd i aktualizacja programu LDAR. Może to obejmować następujące działania:
 - a) obniżenie progów wycieku lub konserwacji/naprawy (zob. pkt (iii) lit. b));
 - b) przegląd priorytetów nadawanych urządzeniom, które należy monitorować, nadanie wyższego priorytetu urządzeniom (rodzajowi urządzeń) uznanym za nieszczelne w okresie trwania poprzedniego programu LDAR;
 - c) planowanie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń, w przypadku których prace te były niemożliwe do wykonania w okresie trwania poprzedniego programu LDAR ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.
- (vii) Przegląd i aktualizacja programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO. Może to obejmować następujące działania:
 - a) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń, w odniesieniu do których realizowano działania w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, w celu ustalenia, czy działania te były skuteczne;
 - b) planowanie działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, których nie można było wykonać ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.

Elementy określone w pkt (iii), (iv), (vi) oraz (vii) mają zastosowanie wyłącznie do źródeł emisji rozproszonych LZO, w odniesieniu do których ma zastosowanie monitorowanie zgodnie z BAT 22.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI
(zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)

Nie dotyczy

W instalacjach występują emisje rozproszone tzw. emisje ulotne. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji rozproszonej z instalacji, z którego wynika, że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22.

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.

Do celów wykonania szacunków emisje zorganizowane można zaliczyć do emisji nieulotnych, jeżeli swoiste cechy strumienia gazów odlotowych (np. niskie prędkości, zmienność natężenia przepływu i stężenie) uniemożliwiają dokonanie dokładnego pomiaru zgodnie z BAT 8.

Określa się główne źródła niepewności w zakresie szacunków oraz podejmuje się działania naprawcze w celu ograniczenia tej niepewności.

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 produkcji (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).	

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)

Nie dotyczy

W instalacjach występują emisje rozproszone tzw. emisje ulotne. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji rozproszonej z instalacji, z którego wynika, że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22.

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).
----	---	---

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy W instalacjach występują emisje rozproszone tzw. emisje ulotne. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji rozproszonej z instalacji, z którego wynika, że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22.
---	---

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

⁽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 polichloru winylu minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli w zespołach urządzeń zastosowano detektory chloru winylu w celu ciągłego monitorowania emisji chloru winylu w sposób zapewniający równoważny poziom wykrywania jego wycieków.

⁽⁵⁾ W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO sklasyfikowanymi jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 5 lat.

⁽⁶⁾ W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO innymi niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 8 lat.

⁽⁷⁾ Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli poziomy emisji nieulotnych są określone ilościowo za pomocą pomiarów.

⁽⁸⁾ Norma EN 17628 może stanowić uzupełnienie tej normy.

BAT 22 ma zastosowanie jedynie w przypadku, gdy roczna ilość emisji rozproszonych LZO pochodzących z zespołu urządzeń oszacowana zgodnie z BAT 20 jest większa niż:

w przypadku emisji ulotnych:

— 1 tona LZO rocznie w przypadku LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, lub

— 5 ton LZO rocznie w przypadku innych LZO;

w przypadku emisji nieulotnych:

— 1 tona LZO rocznie w przypadku LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, lub — 5 ton LZO rocznie

w przypadku innych LZO.

OCENA STANU ZGODNOŚCI	Nie dotyczy W instalacjach występują emisje rozproszone tzw. emisje ulotne. Spółka dokonała oszacowania rocznej emisji
------------------------------	--

INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	rozproszonej z instalacji , z którego wynika , że nie przekracza progów wskazanych w BAT 22.
BAT 23. Aby zapobiec emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować kombinację technik wskazanych w BAT 23, z zachowaniem podanej kolejności.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Zgodne: W instalacji stosowane są techniki zapobiegania emisjom rozproszonym LZO do powietrza: a) ograniczenie liczby źródeł, emisji i połączeń (minimalizacja długości rur, liczby złączy i zaworów, stosowanie spawanych kształtek i połączeń, stosowanie sprężonego powietrza do przemieszczania materiałów), b) zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności (urządzenia takie jak pompy, sprężarki we wspólnej obudowie, zastosowanie certyfikowanych uszczelek wysokiej jakości, hermetyzacja procesów, praca instalacji w podciśnieniu). Jakiegokolwiek wycieki ,emisja awaryjna są sygnalizowane przez „czujki” i są natychmiast usuwane.
BAT 24. 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.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 24 ma zastosowanie do produkcji niektórych polimerów (poliolefin). W instalacji nie będą realizowane procesy produkcji poliolefin, w związku z czym wskazane w tabeli 1.8 poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania.
BAT 25. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej, o ile mają zastosowanie.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 24 ma zastosowanie do produkcji niektórych polimerów (poliolefin). W instalacji nie będą realizowane procesy produkcji poliolefin, w związku z czym wskazane w tabeli 1.8 poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania.
BAT 26. 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	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 26 ma zastosowanie do produkcji polichlorku winylu (PVC). W instalacji nie będą realizowane procesy produkcji polichlorku winylu (PVC).
BAT 27. W ramach BAT należy monitorować stężenie pozostałości chlorku winylu w zawieszinie PVC/lateksie z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy polichlorku winylu wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 27 ma zastosowanie do produkcji polichlorku winylu (PVC). W instalacji nie będą realizowane procesy produkcji polichlorku winylu (PVC).
BAT 28. 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.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne /	Nie dotyczy BAT 28 ma zastosowanie do produkcji polichlorku winylu (PVC). W instalacji nie będzie realizowana produkcja polichlorku winylu (PVC).

niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	
BAT 29. 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.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 29 ma zastosowanie do produkcji polichlorku winylu (PVC). W instalacji nie będzie realizowana produkcja polichlorku winylu (PVC), w związku z czym wskazane w tabeli 1.9 poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania.
BAT 30. Aby ograniczyć emisje chlorku winylu do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 30 ma zastosowanie do produkcji polichlorku winylu (PVC). W instalacji nie będzie realizowana produkcja polichlorku winylu (PVC), w związku z czym wskazane w tabeli 1.10 oraz 1.11 poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania.
BAT 31. 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.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 31 ma zastosowanie do produkcji gum syntetycznych. W instalacji nie będzie realizowana produkcja gum syntetycznych.
BAT 32. Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 32 ma zastosowanie do produkcji gum syntetycznych. W instalacji nie będzie realizowana produkcja gum syntetycznych, w związku z czym wskazane w tabeli 1.12 poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania.
BAT 33. 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.	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 33 ma zastosowanie do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS ₂ . W instalacji nie będzie realizowana produkcja wiskozy
BAT 34. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy CS ₂ i H ₂ S wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać CS ₂ za pomocą techniki określonej w lit. a) lub lit. b) lub kombinacji techniki określonej w lit. c) z techniką lub technikami określonymi w lit. a) lub b), podanymi poniżej, oraz ponownie wykorzystywać CS ₂ albo stosować technikę określoną w lit. d).	
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie	Nie dotyczy BAT 34 ma zastosowanie do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS ₂ . W instalacji nie będzie realizowana produkcja wiskozy.

dotyczy)			
BAT 35. Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CS ₂ i H ₂ s, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.			
OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI (zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)	Nie dotyczy BAT 35 ma zastosowanie do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS ₂ . W instalacji nie będzie realizowana produkcja wiskozy, w związku z czym wskazane w tabeli 1.13 i 1.14 poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania.		
PIECE PROCESOWE / NAGRZEWNICE			
BAT 36. Aby zapobiec emisjom zorganizowanym do powietrza CO, pyłu, NO _x i SO _x 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.			
Bat 36 ma zastosowanie, w przypadku gdy piece procesowe/nagrzewnice o całkowitej nominalnej mocy cieplnej dostarczonej w paliwie wynoszącej co najmniej 1 MW są wykorzystywane w procesach produkcyjnych objętych zakresem stosowania tych konkluzji dotyczących BAT.			
Technika	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	Zakres stosowania w instalacji
a) Wybór paliwa	NO _x , SO _x , pył	Przejdzie ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego może być ograniczone przez konstrukcję palników w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic.	Stosowanie paliwa o niskiej zawartości związków potencjalnie wytwarzających zanieczyszczenia
b) Palnik o niskiej emisji NO _x	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na ich konstrukcję.	-
c) Zoptymalizowane spalanie	CO, NO _x	Zastosowanie ogólne	Właściwe zaprojektowanie komór spalania, palników i związanych z nimi urządzeń/sprzętu połączone z optymalizacją warunków oraz regularną planowaną konserwacją systemu spalania zgodnie z zaleceniami dostawców. Kontrola warunków spalania polega na stałym monitorowaniu i automatycznej kontroli odpowiednich parametrów spalania
d) Absorpcja	SO _x , pył	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni.	-
e) Filtr tkaninowy lub filtr absolutny	Pył	Nie ma zastosowania, gdy spalanie obejmuje wyłącznie paliwa gazowe.	-
f) Selektyna redukcja katalityczna (SCR)	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni.	-
g) Selektyna redukcja niekatalityczna (SNCR)	NO _x	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.

Tabela 1.15

Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza NO_x i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza z pieców procesowych/nagrzewnic

Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Tlenki azotu (NO _x)	30–150 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾
Tlenek węgla (CO)	Brak BAT-AEL ⁽⁴⁾

(¹) W przypadku produkcji złożonych pigmentów nieorganicznych górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 400 mg/Nm³, jeżeli spełniono warunek określony w lit. b) poniżej, oraz do 1000 mg/Nm³, jeżeli spełnione są warunki określone w lit. a) i b) poniżej:

- a) temperatura spalania jest wyższa niż 1000 °C;
- b) wykorzystuje się powietrze wzbogacone w tlen lub czysty tlen.

(²) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NO_x wynosi poniżej np. 500 g/h).

(³) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm³ w przypadku stosowania ogrzewania bezpośredniego.

(⁴) Jako wskaźnik, poziomy emisji tlenku węgla przyjmują wartość 4–50 mg/Nm³ wyrażoną jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek.

OCENA STANU ZGODNOŚCI INSTALACJI
(zgodne / niezgodne / uwaga / nie dotyczy)

Nie dotyczy
W instalacji MCPA i MCPP (M) nie są wykorzystywane piece procesowe i nagrzewnice.

Prowadzący instalacje posiada przyjętą i realizuje politykę dotyczącą jakości, środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Ponadto w Spółce realizowane są i wdrożone:

- System Zarządzania Jakością ISO 9001:2015,
- System Zarządzania Bezpieczeństwem oparty na wymaganiach normy ISO 45001:2018,
- System Zarządzania Środowiskowego oparty na wymaganiach normy ISO 14001:2015,
- System Zarządzania Energią zgodnie z normą ISO 50001:2018.

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

Z analizy dokumentów referencyjnych oraz konkluzji BAT wynika, że dzięki zastosowaniu odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych,

zasad magazynowania substancji niebezpiecznych oraz nadzoru nad procesami technologicznymi w instalacji i prowadzeniu monitoringu emisji zanieczyszczeń emitowanych do środowiska, ryzyko wpływu instalacji na środowisko zostanie ograniczone.

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

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

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji.

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. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed upływem 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 upoważnienia
MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

DYREKTOR
DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Oplata skarbową w wys. 2 011 zł
uiszczoną w dniu 14.12.2023 r.
na rachunek bankowy:
Nr 17 10204391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Otrzymują:

1. Qemetica Agricultural Solutions Poland S.A.
ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna

② OS-I, a/a

30.04.2024. *[Signature]*

[Signature]

Podpisano odbiór:
01.08.2024.

GEMETICA

QEMETICA Agricultural Solutions Poland S.A.
37-310 Nowa Sarzyna, ul. Chemików 1
NIP: 8160001828 REGON: 000042352
BDO: 000025132

