MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.32.2.2021.MF Rzeszów, 2021-11-19

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.),
- art. 217 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018r., poz. 799 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt. 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku **Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o.**, ul. Chemiczna 3, 39-400 Tarnobrzeg, z dnia 19 lutego 2021r. (data wpływu 26 lutego 2021r.), znak: T.T1/58/21 o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia wydanego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 02 stycznia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-1/2/06, z uwzględnieniem zmian wprowadzonych decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego

- z dnia 30 lipca 2010r. znak RŚ.VI.EK.7660/21-7/09,
- z dnia 17 kwietnia 2012r. znak: OS-I.7222.37.1.2012.EK,
- z dnia 18 czerwca 2014r. znak: OS-I.7222.33.9.2014.EK,
- z dnia 7 listopada 2014r. znak: OS-I.7222.33.14.2014.EK,
- z dnia 21 marca 2016r. znak: OS-I. 7222.1.1.2016.EK,
- z dnia 8 lutego 2017r. znak: OS-I.72224.1.2017.EK
- z dnia 8 listopada 2017r. znak OS-I.7222.4.20.2017.EK
- z dnia 17 stycznia 2020r. znak OS-I.7222.31.22.2019.EK

udzielającą Zakładom Chemicznym „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Chemiczna 3, 39 - 400 Tarnobrzeg, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nawozów sztucznych (mineralnych) na bazie fosforu, azotu lub potasu

o r z e k a m

I. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego wydanego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 02 stycznia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-1/2/06 ze zm., udzielającej Zakładom Chemicznym "SIARKOPOL" Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Chemiczna 3, 39-400 Tarnobrzeg, REGON 831220876, NIP 867-19-93-417, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nawozów sztucznych (mineralnych) na bazie fosforu, azotu lub potasu, nadając mu nowe brzmienie:

„Udzielam Zakładom Chemicznym "SIARKOPOL" Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Chemiczna 3, 39-400 Tarnobrzeg, REGON 831220876, NIP 867-19-93-417, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nawozów sztucznych (mineralnych) na bazie fosforu, azotu lub potasu i ustalam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej oraz do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, nawozów sztucznych (mineralnych) na bazie fosforu, azotu lub potasu.

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

I.2.1. W skład instalacji będą wchodzić:

I.2.1.1. Linia do produkcji nawozów mineralnych pylistych i granulowanych, jedno i wieloskładnikowych, obejmująca ciągi:

- do produkcji nawozów pylistych jako produktów handlowych i półproduktów nawozowych do dalszego przerobu, o wydajności od 250 000 Mg/rok, (przy otrzymywaniu wszystkich asortymentów nawozów pylistych) do 450 000 Mg/rok (przy ograniczeniu ilości wytwarzanych asortymentów), w oparciu o proces komorowego rozkładu, w dwóch nitkach technologicznych, surowców nawozowych, za pomocą kwasu siarkowego, z otrzymywaniem w szczególności superfosfatu prostego pylistego i superfosfatu niedokwaszonego (poprzez rozkład fosforytów), mieszanki pylistej wapniowo-magnezowej (poprzez rozkład dolomitu), siarczanu magnezu (poprzez rozkład magnezytu) i nawozu mocznikowo-superfosfatowego (poprzez rozkład fosforytu roztworem mocznika i kwasu siarkowego),
- do produkcji nawozów granulowanych składający się z dwóch nitek o łącznej wydajności 250 000 – 350 000 Mg/rok – produkujących nawozy granulowane na bazie w szczególności superfosfatu prostego pylistego, superfosfatu pylistego niedokwaszonego, mlewa fosforytowego, dolomitu rozłożonego (mieszanki pylistej wapniowo-magnezowej), magnezytu rozłożonego, siarczanu amonu, siarczanu potasu, chlorku potasu, amoniaku

i kwasu fosforowego oraz innych związków chemicznych, jako nośników składników i mikroelementów nawozowych.

I.3. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.3.1. Ciąg do produkcji nawozów pylistych składać się będzie z węzłów:

- magazynowania surowców, w tym w szczególności węzłów magazynowania kwasu siarkowego,
- mielenia fosforytów,
- rozkładu surowców:
  - dolomitów lub magnezytów: kwasem siarkowym,
  - fosforytów: kwasem siarkowym lub kwasem siarkowym i fluorokrzemowym lub roztworem mocznika i kwasu siarkowego,
- absorpcji związków fluoru z gazów odlotowych, z wytwarzaniem kwasu fluorokrzemowego,
- sezonowania (dojrzewania) i magazynowania produktu

I.3.1.1. W skład podstawowych urządzeń ciągu do produkcji nawozów pylistych wchodzić będą:

- magazyny surowców, półproduktów i produktów - hale magazynowe i zbiorniki kwasu siarkowego,
- dwa młyny do mielenia surowców; młyny kulowe o wydajności ok. 400 000 Mg/rok każdy, wraz z układami transportu pneumatycznego i klasyfikacji zmielonego surowca,
- układy transportu międzyoperacyjnego surowców: zespoły przenośników taśmowych,
- układy oczyszczania gazów odciąganych z węzłów mielenia i transportu surowców,
- odciągi wymuszone wentylatorami, gazy oczyszczane będą w filtrach workowych mikropulsacyjnych, o sprawności $\eta = 95$ %,
- dwie komory reakcyjne; obrotowe, ciągłe, o wydajności ok. 35-45 Mg/h każda,
- układ odciągu gazów z rozkładu surowców; odciąg wymuszany wentylatorami, gazy oczyszczane w dwustopniowym układzie absorpcji mokrej, $\eta = 95\%$,
  a) z węzłów mielenia; dwa kominy z młynów, o wysokości 30m każdy,
  b) z odpylania transportu; trzy kominy, o wysokości odpowiednio 36 m, 35 m i 27 m,
  c) z odciągu z komór reakcyjnych; komin o wysokości 80 m.

I.3.1.2. Surowiec nawozowy, po ewentualnym zmieleniu w młynie kulowym, rozdzieleniu w klasyfikatorach i baterii cyklonów, kierowany będzie, poprzez zbiorniki magazynowe, istniejącymi układami transportu, do mieszalnika komory reakcyjnej, gdzie dozowany będzie również kwas siarkowy, przesyłany do zbiorników pośrednich instalacji z węzłów magazynowania (Z9 a i b), odpowiednio wcześniej rozcieńczony. Po wymieszaniu składników i częściowym ich przereagowaniu, płynna mieszanina poreakcyjna spływać będzie do komory reakcyjnej, w której następuje dalsze

doreagowanie i zakrzepnięcie produktu. Zakrzepnięty produkt, usuwany z komory reakcyjnej, kierowany będzie systemem
przenośników do magazynu, celem dojrzewania nawozu.

I.3.1.3. Proces mielenia surowców w każdym młynie prowadzony będzie w układzie zamkniętym. Zapylone powietrze odciągane z młynów poddawane będzie odpylaniu w filtrach workowych mikropulsacyjnych, a po oczyszczeniu odprowadzane będzie do powietrza atmosferycznego jednym z dwóch kominów E-4a, E-4b o wysokości 30 m każdy.

1.3.1.4. Transport wewnętrzny nadawy do młynów prowadzony będzie obudowanymi przenośnikami transportowymi. Układy transportu i magazynowania nadawy objęte będą systemami odciągów. Odciągane gazy poddawane będą odpylaniu w filtrze workowym. Odpylone gazy odprowadzane będą do powietrza atmosferycznego kominem E-5a o wysokości 36 m.

I.3.1.5. Transport zmielonego surowca (mlewa) do zarabialni prowadzony będzie obudowanymi przenośnikami transportowymi. Układy transportu i magazynowania mlewa objęte będą systemami odciągów sanitarnych. Odciągane gazy poddawane będą odpylaniu w filtrze workowym. Odpylone gazy kierowane będą do powietrza poprzez filtr workowy kominem E-5b o wysokości 35 m.

I.3.1.6. Transport zewnętrzny fosforytów i mlewa prowadzony będzie obudowanymi przenośnikami transportowymi. Układy transportowe objęte będą systemami odciągów sanitarnych. Odciągane gazy poddawane będą odpylaniu w filtrze workowym. Odpylone gazy odprowadzane będą do powietrza atmosferycznego kominem E-6 o wysokości 27 m.

I.3.1.7. Gazy odprowadzane z mieszalnika superfosfatu i komory reakcyjnej (pracujących w podciśnieniu), zawierające gazy fluorowe, dwutlenek węgla, parę wodną i sporadycznie pyły rozkładanego surowca, odciągane będą wentylatorem poprzez dwustopniowy układ absorpcji składający się ze skrubera, kolumny absorpcyjnej z wypełnieniem – zraszanej roztworem kwasu fluorokrzemowego oraz odkraplacza cyklonowego. Oczyszczone gazy odprowadzane będą do atmosfery kominem E - 11 o wysokości 80 m.

Roztwór kwasu fluorokrzemowego, powstający w węźle absorpcji gazów fluorowych, okresowo magazynowany, zawracany będzie do procesu produkcji nawozów pylistych, gdzie w rektorach (komorach) stosowany będzie w procesie rozkładu surowców mineralnych. Nadmiar kwasu, niewykorzystywany w procesie rozkładu, poddawany będzie neutralizacji.

I.3.1.8. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery

Tabela 1

Miejsce montażu	Rodzaj urządzenia do redukcji zanieczyszczeń	Skuteczność minimalna
Węzeł mielenia fosforytów i dolomitów - młyn nr 1	Filtry workowe mikropulsacyjne	η = 95 %
Węzeł mielenia fosforytów i	Filtry workowe	η = 95 %

dolomitów - młyn nr 2	mikropulsacyjne	
Wentylacja transportu wewnętrznego fosforytów	Filtry workowy	η = 95 %
Wentylacja transportu wewnętrznego mlewa	Filtry workowy	η = 95 %
Wentylacja transportu zewnętrznego mlewa i fosforytów	Filtry workowy	η = 95 %
Węzeł rozkładu surowca (zarabialnia)	Skruber Venturiego, kolumna absorpcyjna, odkraplacz	η = 95 % układu

I.3.1.9. Ciąg do produkcji nawozów pylistych będzie źródłem powstawania ograniczonej ilości ścieków przemysłowych, które stanowić będą wody pochłodnicze, powstające w procesie przeponowego chłodzenia kwasu siarkowego oraz, w mniejszym zakresie, chłodzenia stosowanych urządzeń a także spływy z tac pod zbiornikami oraz ścieki z mycia urządzeń i płukania zbiorników. Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do kanalizacji zakładowej.

I.3.1.10. Ciąg do produkcji nawozów pylistych będzie źródłem okresowego powstawania odpadów technologicznych, tj. szlamów z czyszczenia zbiorników magazynowych kwasów. W ciągu tym wytwarzane będą także odpady poeksploatacyjne i opakowaniowe, zestawione w tabeli **Nr 6 i 7** niniejszej decyzji.

I.3.2. W skład ciągu do produkcji nawozów granulowanych wchodzić będą dwie nitki produkcyjne, składające się z węzłów:

- <u>wspólnych dla obu nitek</u>
    a) przygotowania fizycznego i komponowania składników do granulacji,
    b) transportu produktu do magazynu,
    c) magazynowania amoniaku (zbiornik magazynowy amoniaku ciekłego (Z1), V=80 m^3,
    d) magazynowania kwasu fosforowego (zbiornik magazynowy kwasu fosforowego Z2), V=100 m^3,
- <u>odrębnych dla każdej nitki</u>
    a) granulowania mieszaniny składników nawozowych,
    b) suszenia wilgotnych granulek nawozu,
    c) segregacji ziarnowej nawozu,
    d) chłodzenia gotowego produktu,
    e) oczyszczania gazów odlotowych.

I.3.2.1. W skład podstawowych urządzeń każdej nitki produkcyjnej wchodzić będą:

- mieszalnik (na I nitce) i granulator bębnowy obrotowy o wydajności 15-35 Mg/h,
- suszarka bębnowa obrotowa o wydajności do 35 Mg/h,
- dwa przesiewacze wibracyjne o wydajności do 35 Mg/h,
- chłodnica bębnowa obrotowa o wydajności do 35 Mg/h.

I.3.2.2. Składniki nawozowe składowane w nawach magazynu produktów pylistych transportowane będą przy pomocy suwnic oraz dozowników taśmowych

do rozdrabniacza, gdzie poddawane będą rozbiciu i wymieszaniu. Rozdrobniona mieszanka kierowana będzie na jedną lub dwie nitki produkcyjne. Mieszanka będzie kierowana na każdej nitce do granulacji w granulatorze bębnowym (na I – nitce poprzez mieszalnik). Podczas granulowania niektórych mieszanek, do granulatora dozowany może być również kwas fosforowy (ze zbiornika Z2) i/lub amoniak (ze zbiornika Z1). Mokry granulat poddawany będzie suszeniu bezprzeponowemu, w suszarce obrotowej ogrzewanej spalinami, uzyskanymi ze spalania gazu ziemnego. Wysuszony produkt transportowany będzie przenośnikiem do przesiewacza, gdzie poddawany będzie rozdzieleniu na frakcje o wymaganej wielkości ziaren. Podziarno zawracane będzie ponownie do procesu granulacji, a nadziarno do rozdrabniacza. Gotowy produkt po ochłodzeniu do temperatury otoczenia kierowany będzie do magazynów. Zanieczyszczenia z granulatorów wprowadzane będą do atmosfery emitorami E14a i E14b.

I.3.2.2.1 Węzeł oczyszczania gazów I nitki składał się będzie

a) dla „ciągu gorącego" – z filtra workowego, czteromodułowego o powierzchni filtracyjnej ok. 650 m^2 z komorą osadczą oraz kolumny absorpcyjnej o przepływie gazów ok. 30-50 tys. Nm^3/h,

b) dla „ciągu zimnego":

–dla gazów odprowadzanych z granulatora – z cyklonu,

–dla gazów odprowadzanych z chłodnicy nawozów – z filtra patronowego, o pow. filtracji 644 m^2,

–dla gazów odprowadzanych z przesiewaczy i przesypów – z filtra patronowego o pow. Filtracji 294 m^2, z ewentualnym doczyszczanie gazów w kolumnie absorpcyjnej ciągu „gorącego".

I.3.2.2.2. Węzeł oczyszczania gazów II nitki składał się będzie:

a) dla „ciągu gorącego" – z cyklonu, filtra workowego o powierzchni filtracyjnej ok. 560 m^2 oraz kolumny absorpcyjne, o przepływie gazów ok. 30 – 50 tys. Nm^3/h,

b) dla „ciągu zimnego":

– dla gazów odprowadzanych z granulatora:

✓ z przesypu do granulatora – z filtra patronowego o powierzchni filtracyjnej 28 m^2,

✓ z wylotu z granulatora – cyklonu odpylającego

– dla gazów odprowadzanych z chłodnicy nawozów – z filtra patronowego o pow. filtracji 642m^2,

– dla gazów odprowadzanych z przesiewaczy i przesypów z filtra patronowego o pow. filtracji 620m^2.

I.3.2.3. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery

Tabela 2

Lp.	**Miejsce montażu**	**Rodzaj urządzenia do redukcji zanieczyszczeń**	**Skuteczność minimalna**
1.	Węzeł suszenia	ciąg gorący:	

	i chłodzenia nawozów (I nitka)	– filtr workowy, kolumna absorpcyjna ciąg zimny: – gazy z chłodnicy - filtr patronowy – gazy z przesiewaczy i przesypów - filtr patronowy, kolumna absorpcyjna	η = 90 % η = 90 % η = 90 %
2.	Węzeł suszenia i chłodzenia nawozów (II nitka)	ciąg gorący: – cyklon, filtr workowy, kolumna absorpcyjna, ciąg zimny: – gazy z chłodnicy – filtr patronowy, – gazy z przesiewaczy i przesypów – filtr patronowy	η = 90 % η = 95 % η = 95 %
3.	Węzeł granulowania (I nitka)	cyklon	η = 50 %
4.	Węzeł granulowania (II nitka)	Filtr patronowy cyklon	η = 95 % η = 50 %

I.3.2.4. Linia do produkcji nawozów granulowanych będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych, którymi będą szlamy z węzła mokrego oczyszczania gazów odlotowych. Większość ścieków powstających w węzłach oczyszczania gazów odlotowych zawracana będzie do procesu produkcji. Okresowo do kanalizacji odprowadzane będą również szlamy z oczyszczania gazów z ciągów gorących i zimnych obu nitek. Do kanalizacji odprowadzane będą ponadto mniejsze ilości wykroplin z aparatów odciągu gazów (wentylator, komin itp.) oraz ścieków z mycia urządzeń i płukania zbiorników.

I.3.2.5. Linia do produkcji nawozów granulowanych nie będzie bezpośrednio źródłem powstawania odpadów technologicznych. W ciągu tym wytwarzane będą odpady poeksploatacyjnych, zestawione w tabeli Nr 6 i 7 niniejszej decyzji.

I.3.3. Instalacja będzie źródłem ścieków:

- sanitarno-bytowych,
- przemysłowych, w tym z obiegów chłodzących.

I.3.3.1. Ścieki sanitarno-bytowe odprowadzane będą z terenu instalacji kanalizacją sanitarną i kierowane za pośrednictwem sieci zewnętrznych do zakładowej oczyszczalni ścieków sanitarno-bytowych znajdującej się poza instalacją.

I.3.3.2. Ścieki przemysłowe, zawierające ścieki technologiczne, wody pochłodnicze czyste lub okresowo zakwaszone i wstępnie zneutralizowane, ścieki z węzłów rozładunku i załadunku oraz magazynowania kwasu siarkowego, pochodzące z ewentualnych awaryjnych wycieków kwasu siarkowego oraz ścieki z mycia i płukania, odprowadzane będą z terenu instalacji do zakładowej kanalizacji przemysłowej, którą odprowadzane będą również ścieki od innych producentów.

Kanalizacją tą ścieki kierowane będą poza teren instalacji, gdzie kanałem otwartym spływać będą do ogólnozakładowej oczyszczalni ścieków.

I.3.4. W skład instalacji wchodzić będą następujące zbiorniki magazynowe i produkcyjne:

Tabela 3

Nr węzła	Nazwa substancji	Oznakowanie zbiornika	Pojemność [m^3]	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Z1	Amoniak bezwodny	104-000-04156-5	80	zbiornik stalowy poziomy, naziemny, na tacy magazynowej Oddziału Produkcji Nawozów Granulowanych	- taca chemoodporna, - kurtyna wodna, - czujniki amoniaku, wraz z sygnalizacją akustyczną i optyczną
Z2	Kwas fosforowy	104-000-04155-7	100	zbiornik stalowy pionowy, naziemny na tacy magazynowej Oddziału Produkcji Nawozów Granulowanych	- taca chemoodporna
Z4	Kwas fluorokrzemowy	205-000-03794 604-000-10595-5 604-000-10596-3 604-000-10880-6 604-000-10881-4	1 x100 4 x 51	5 zbiorników naziemnych w budynku produkcyjno magazynowym Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych	- taca chemoodporna - wapno hydratyzowane
Z9a	Kwas siarkowy	104-000-04159-8 104-000-04160-5 104-000-04161-3 104-000-04162-1	4 x 1200	4 zbiorniki naziemne na tacy magazynowej w I węźle magazynowania Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych	- taca chemoodporna - neutralizacja miejscowa odcieków przy pomocy wapna

Z9 b	Kwas siarkowy	104-000-04165-4 104-000-04166-2 104-000-04167-9 104-000-04168-7 104-000-04169-5 104-000-04170-2	6 x 570	6 zbiorników naziemnych na tacy magazynowej w II węźle magazynowania Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych	- taca chemoodporna - neutralizacja miejscowa odcieków przy pomocy wapna

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

Tabela 4

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Węzeł mielenia fosforytów młyn nr 1	E-4a	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	2,002 2,002 2,002
2.	Węzeł mielenia fosforytów- młyn nr 2	E-4b	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	2,002 2,002 2,002
3.	Wentylacja węzła transportu wewnętrznego surowców	E-5a	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,799 0,799 0,799
4.	Wentylacja węzła transportu wewnętrznego surowców	E-5b	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,799 0,799 0,799
5.	Wentylacja węzła transportu zewnętrznego surowców	E-6	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,799 0,799 0,799

6.	Węzeł rozkładu surowca (zarabialnia)	E-11	Fluor	1,598
7.	Węzeł suszenia i chłodzenia nawozów (I nitka)	E-12	Fluor Amoniak Dwutlenek azotu Chlorowodór Tlenek węgla Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	1,598 2,999 6,480 2,999 15,12 1,000 0,500 0,350 0,350
8.	Węzeł suszenia i chłodzenia nawozów (II nitka)	E-13	Fluor Amoniak Dwutlenek azotu Chlorowodór Tlenek węgla Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	1,598 2,999 6,480 2,999 15,12 1,000 1,000 0,500 0,500
9.	Wentylacja granulatora (I nitka)	E-14a	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	1,000 0,500 0,500
10.	Wentylacja granulatora (II nitka)	E-14b	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	1,000 0,500 0,500

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 5

Lp.	**Rodzaj substancji zanieczyszczających**	**Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]**
1.	Dwutlenek siarki	15,0
3.	Tlenek węgla	54,0
4.	Dwutlenek azotu	35,0
5.	Fluor	16,5
6.	Amoniak	13,4
7.	Chlorowodór	14,4

8.	Pył ogółem	25,0
9.	Pył zawieszony PM10	20,0
10.	Pył zawieszony PM2,5	20,0

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Ustalam dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny działek, gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa, położone na południowy-wschód od granic instalacji, w zależności od pory dnia w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).
-

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Innych niż niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Stan skupienia stały. Skład: włókna organiczne, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne (np. siarczan barowy, kreda, talk), substancje klejące (np. parafina, kalafonia, kleje zwierzęce), barwniki.	20
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Stan skupienia stały, termoplastyczny, wytrzymały, niski ciężar właściwy, odporny na działanie wilgoci, mała wrażliwość na nasłonecznienie, itp. Skład: polietylen, polipropylen oraz polistyren.	50
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Stan skupienia stały. Palety drewniane uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia. Drewno jest naturalnym materiałem kompozytowym o osnowie polimerowej. Skład: celuloza, hemicelulozy, lignina, a także: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, substancje mineralne.	50

4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Stan skupienia stały. Opakowania, pojemniki metalowe, metalowe części opakowań, ze stali, aluminium.	10
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	Stan skupienia stały. Opakowania zawierające elementy z różnych materiałów: tworzyw sztucznych, drewna, metalu, tekstyliów, których nie da się rozdzielić.	20
6.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe	Stan skupienia stały. Opakowania z różnych materiałów, gromadzone w sposób nieselektywny.	20
7.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	Stan skupienia stały. Szkło jest to materiał nieorganiczny, schłodzony do stanu stałego bez krystalizacji. Skład: piasek kwarcowy, dodatki (węglan sodu, węglan wapnia), topniki (tlenek boru, tlenek ołowiu), pigmenty (tlenki metali przejściowych: żelaza, kadmu, manganu, chromu, kobaltu).	1
8.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne, inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stały, palny. Skład: zanieczyszczony materiał włókienniczy: wełna , bawełna lub materiał syntetyczny.	10
9.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia, inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	Właściwości: odpad stały. Odpad stanowią zużyte lub uszkodzone urządzenia elektryczne i elektroniczne. Zawierają w swym składzie tworzywa sztuczne, metale, elementy elektroniki.	50
10.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń, innych niż wymienione w 16 02 15	Stan skupienia stały. Elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy, części i podzespoły elektroniczne i elektryczne.	40
11.	**19 02 06**	Szlamy	Stan skupienia stały.	100

		z fizykochemicznej przeróbki odpadów, inne niż wymienione w 19 02 05	Zneutralizowane za pomocą np. mleczka wapiennego szlamy z czyszczenia zbiorników magazynowanych chemikaliów, zawierające produkty neutralizacji, np. siarczan wapnia i fluorek wapnia.	

II.3.2. Niebezpiecznych

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Stan skupienia płynny o właściwościach hydrofobowych, znacznej lepkości i ciężarze właściwym mniejszym od wody. Skład: mieszanina UVCB. Składnikami decydującymi o niebezpieczeństwie produktu są węglowodory aromatyczne, metale ciężkie i inne związki z tlenem, azotem lub siarką posiadające własności rakotwórcze i toksyczne dla ludzi i środowiska.	10
2.	**13 01 13***	Inne oleje hydrauliczne		10
3.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych		15
4.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		15
5.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, niezawierające związków chlorowco-		10

		organicznych		
6.	**13 03 08***	Syntetyczne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, inne niż wymienione w 13 03 01*		5
7.	**13 03 10***	Inne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła		5
8.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	Stan skupienia stały. Opakowania po substancjach niebezpiecznych, najczęściej w postaci opakowań ze szkła, tworzyw sztucznych i metalu.	10
9.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym	Stan skupienia stały. Odpad stanowią sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, papier sorpcyjny, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad stanowić mogą ścierki, szmaty wykonane z naturalnych lub syntetycznych włókien, a także rękawice, ubrania robocze, tkaniny z tworzyw naturalnych, zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (oleje), mineralnymi i chemikaliami powstałymi podczas operacji czyszczenia. Ze względu na zawartość szkodliwych substancji pochodzących z olejów podlegają szczególnemu traktowaniu jako odpad niebezpieczny.	5
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne	Stan skupienia stały. Skład: metale takie jak ołów, bar, stront i cyrkon, oraz luminofor, urządzenia	50

		elementy	zawierające związki rtęci lub miedzi lub cyny lub kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.	

II.4. Dopuszczalną ilość, stan i skład ścieków z instalacji oraz miejsca wprowadzania tych ścieków do kanalizacji zakładu

II.4.1. Dopuszczalna do wprowadzania ilość ścieków przemysłowych:

$Q_{śrd}$ = 8 000 m^3 /d

Q_{maxh} = 800 m^3 /h

II.4.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wyprowadzanych z urządzeń kanalizacyjnych na oczyszczalnię ścieków nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli:

Tabela 8

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji
pH	-	1,0 - 12,0
temperatura	°C	60
ChZT	mg O_2 / dm^3	200
Zawiesina	mg / dm^3	10 000
Chlorki	mg Cl / dm^3	3 000
Siarczany	mg SO_4 / dm^3	5 000
Azot amonowy	mg NNH_3 / dm^3	500
Fosfor ogólny	mg P / dm^3	500
Fluorki	mg F / dm^3	500

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

III.1 W zakresie emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie rozruch urządzeń (od uruchomienia do osiągnięcia mocy znamionowej) i wyłączanie urządzeń (od chwili rozpoczęcia procedury odstawienia do wyłączenia).

III.2. W zakresie wytwarzania odpadów, odprowadzania ścieków oraz emisji hałasu do środowiska - zgodnie z warunkami normalnej pracy instalacji określonymi w punkcie II decyzji.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 9

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E4a	30	0,80	11,2	316	3 500
2.	E4b	30	0,80	10,4	328	3 500
3.	E5a	36	0,70	8,6	295	3500
4.	E5b	35	0,70	6,2	304	3500
5.	E6	27	0,60	21,6	288	3 600
6.	E11	80	2,00	5,7	305	6 000
7.	E12	28,0	1,80	6,4	317	8 000
8.	E13	30,00	1,80	8,8	320	8 000
9.	E14 a	18	0,50	17	305	8 000
10.	E-14 b	18	0,55	25	292	8 000

IV.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska
Tabela 10

Lp.	Symbol	Typ źródła	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła hałasu w ciągu doby	
				Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
1.	zw1	punktowe	wentylator odciągu gazów z węzła transportu surowca do produkcji nawozów pylistych	4	2
2.	zw2	punktowe	wentylator odciągu gazów z węzła transportu surowca do produkcji nawozów pylistych	4	2
3.	zw3	punktowe	wentylator (nr 75) odciągu gazów z linii do produkcji nawozów pylistych	16	8
4.	zw4	punktowe	wentylator (nr 84) odciągu gazów z transportu nawozów pylistych do magazynu	16	8
5.	zw5	punktowe	pompa kwasu siarkowego – podająca kwas do produkcji nawozów pylistych	16	8
6.	zw6	punktowe	pompa kwasu siarkowego – podająca kwas do produkcji	16	8

			nawozów pylistych		
7.	zw7	punktowe	pompa kwasu siarkowego w węźle rozładunku kwasu	16	8
8.	zw8	punktowe	pompa kwasu siarkowego węźle magazynowania V570	16	8
9.	zw9	punktowe	pompa kwasu siarkowego węźle magazynowania V1200	16	8
10.	zw10	punktowe	pompa absorbenta przy budynku granulacji (II nitka produkcyjna)	16	8
11.	zw11	punktowe	pompa absorbenta przy budynku granulacji (II nitka produkcyjna)	16	8
12.	zw12	punktowe	pompy absorbenta przy budynku granulacji (I nitka produkcyjna)	16	8
13.	zw13	punktowe	pompa absorbenta przy budynku granulacji (I nitka produkcyjna)	16	8
14.	zw14	punktowe	wentylator układu odciągu i oczyszczania gazów z linii granulacji (II nitka produkcyjna)	16	8
15.	zw15	punktowe	wentylator układu odciągu i oczyszczania gazów z linii granulacji (I nitka produkcyjna)	16	8
16.	zw16	punktowe	wentylator układu odciągu i oczyszczania gazów z linii granulacji (I nitka produkcyjna)	16	8
17.	zw17	punktowe	pompa kwasu fosforowego	16	8
18.	zb1	budynek	magazyn fosforytów (surowców do produkcji nawozów pylistych)	16	8
19.	zb2	budynek	budynek młynowni fosforytów	16	8
20.	zb3	budynek	budynek zarabialni (produkcji nawozów pylistych)	16	8
21.	zb4	budynek	magazyn nawozów pylistych	16	8
22.	zb5	budynek	budynek granulacji nawozów	16	8
23.	zb6	budynek	budynek magazynu nawozów granulowanych	16	8
Urządzenia pomocnicze					
24.	zw18	punktowe	podciągarka wagonów (kwas)	4	2
25.	zw19	punktowe	podciągarka wagonów (fosforyty)	4	-

26.	zw20	punktowe	podciągarka wagonów (fosforyty)	4	-
27.	zw21	punktowe	podciągarka wagonów (siarczan amonu)	4	-

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

IV.3.1.1. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne:

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposoby gospodarowania
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałow	Przyjmowanie surowców,	Odpady przekazywane będą uprawnionym

		e	pakowanie produktów.	podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne, inne niż wymienione w 15 02 02	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia, inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń, innych niż wymienione w 16 02 15	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	**19 02 06**	Szlamy z fizykochemiczn	Zneutralizowane szlamy z	Odpad kierowany będzie do przetwarzania

		ej przeróbki odpadów, inne niż wymienione w 19 02 05	czyszczenia zbiorników chemikaliów, szlamy obojętne chemicznie.	w procesie odzysku na instalacji do produkcji nawozów.

IV.3.1.2. Sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi:
Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposoby gospodarowania
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	**13 01 13***	Inne oleje hydrauliczne	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowco-organicznych	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
4.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
5.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze, stosowane jako	Eksploatacja urządzeń elektroenergetyczny	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom

		elektroizolatory oraz nośniki ciepła, niezawierające związków chlorowco-organicznych	ch i technologicznych	do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	**13 03 08***	Syntetyczne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, inne niż wymienione w 13 03 01*	Eksploatacja urządzeń elektroenergetyczny ch i technologicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
7.	**13 03 10***	Inne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Eksploatacja urządzeń elektroenergetyczny ch i technologicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone .	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym	Eksploatacja urządzeń elektroenergetycznyc h i technologicznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
10.	**16 02 13***	Zużyte	Eksploatacja	Odpady przekazywane

		urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	urządzeń elektroenergetycznych i technologicznych	będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

IV.3.2. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów:

IV.3.2.1 Magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne:

Tabela 13

Lp.	**Kod odpadu**	**Rodzaj odpadu**	**Sposoby i miejsca magazynowania**
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Wyznaczony i oznakowany magazyn kontenerowy na terenie Oddziału Granulacji, Mielenia i Ekspedycji Siarki (Miejsce magazynowania poza terenem instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, na potrzeby całej Spółki, objęte pozwoleniem na wytwarzanie odpadów)
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wyznaczone i oznakowane miejsce w budynku magazynowym Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych, obok kompresorowni.
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Wyznaczone i oznakowane miejsce na utwardzonym placu na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych.
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Wyznaczone i oznakowane miejsce na placu obok magazynu nawozów pylistych (miejsce magazynowania złomów metali, wspólne TC)
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	Wyznaczone i oznakowane miejsce w budynku magazynowym Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych, obok kompresorowni.
6.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe	Wyznaczone i oznakowane miejsce w budynku magazynowym Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych, obok kompresorowni.
7.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	Wyznaczone i oznakowane miejsce w budynku magazynowym Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych, obok kompresorowni.
8.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne, inne niż wymienione w 15 02 02	Wyznaczone i oznakowane miejsce w budynku magazynowym Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych., obok kompresowni. Zbiorniki, beczki, pojemniki i inne opakowania odporne na działania chemiczne odpadów.

9.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia, inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	Wyznaczone miejsca (boksy) w budynku na terenie Wydziału Głównego Energetyka – odpowiednie, oznakowane pojemniki, opakowania lub stelaże. (Miejsce magazynowania poza terenem instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, na potrzeby całej Spółki, objęte pozwoleniem na wytwarzanie odpadów)
10.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń, innych niż wymienione w 16 02 15	Wyznaczone miejsca (boksy) w budynku na terenie Wydziału Głównego Energetyka – odpowiednie, oznakowane pojemniki, opakowania lub stelaże. (Miejsce magazynowania poza terenem instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, na potrzeby całej Spółki, objęte pozwoleniem na wytwarzanie odpadów)
11.	**19 02 06**	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów, inne niż wymienione w 19 02 05	Odpad nie będzie magazynowany. Odpad po neutralizacji w zbiorniku transportowany będzie bezpośrednio na instalację do produkcji nawozów, gdzie wykorzystywany będzie do produkcji nawozów granulowanych

IV.3.2.2 Niebezpiecznych

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych. Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
2.	**13 01 13***	Inne oleje hydrauliczne	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach

			o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
3.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, Przekładniowe i smarowe, niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
4.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
5.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
6.	**13 03 08***	Syntetyczne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła, inne niż wymienione w 13 03 01*	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych. Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
7.	**13 03 10***	Inne oleje i ciecze, stosowane jako elektroizolatory	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych. Odpady magazynowane

		oraz nośniki ciepła	będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
8.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	Wyznaczone i oznakowane miejsce w budynku magazynowym Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych – obok kompresowni.
9.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym	Magazyn olejów odpadowych – budynek magazynowy na terenie Oddziału Produkcji Nawozów Pylistych Odpady magazynowane będą selektywnie w zbiornikach, beczkach i innych opakowaniach o poj. 100-1000 litrów, odpornych na działania chemiczne, oznakowanych nazwami i kodami odpadów.
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	Boksy magazynowe na terenie Wydziału Głównego Energetyka. (Miejsce magazynowania poza terenem instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, na potrzeby całej Spółki, objęte pozwoleniem, na wytwarzanie odpadów). Wyznaczone miejsce – pomieszczenie zamknięte i zakryte, posiadające nieprzepuszczalną posadzkę betonową, z wentylacją. Poszczególne odpady magazynowane będą w pojemnikach z tworzywa sztucznego , kartonach lub luzem na półkach regału, z oznakowaniem nazwą i kodem odpadu.

IV.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą, w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, ustalonych w punkcie IV.3.2. decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.4. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie umieszczany i przechowywany oddzielnie w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych

pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.6. Wytworzone odpady przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia

IV.3.7. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym ich rozproszeniem.

IV.3.8. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

IV.3.9. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.10 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

- prowadzenie systematycznego nadzoru nad urządzeniami i obiektami, w których powstają odpady technologiczne lub poeksploatacyjne,
- optymalizację, w tym minimalizowanie, wskaźników zużycia surowców i materiałów, mogących być źródłem odpadów,
- przeciwdziałanie sytuacjom awaryjnym, powodującym dodatkowe powstanie odpadów,
- prowadzenie prac remontowych i modernizacyjnych w sposób ograniczający powstawanie odpadów.
-

IV.4. Miejsce emisji ścieków z instalacji

IV.4.1 Ścieki przemysłowe z instalacji odprowadzane będą do ogólnozakładowej kanalizacji przemysłowej, a następnie poza granice instalacji, do kanału otwartego, do którego będą odprowadzane również oczyszczone ścieki bytowe i wody opadowe. Kanałem otwartym ścieki te kierowane będą do zbiornika osadczo-uśredniającego oczyszczalni ścieków ogólnozakładowych.

IV.4.2 Ścieki sanitarno-bytowe z obiektów znajdujących się na poszczególnych oddziałach produkcyjnych odprowadzane będą zakładową kanalizacją sanitarną do oczyszczalni ścieków sanitarnych, a następnie poza granice instalacji do kanału otwartego i zbiornika osadczo-uśredniającego.

V. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

V.1 Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania

Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przetwarzanego	Ilość odpadów powstających podczas przetwarzania
1.	**19 02 06**	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów, inne niż wymienione w 19 02 05	100	-

V.2. . Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów wskazanych w tabeli 15 będzie miało miejsce na terenie Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Chemiczna 3, 39-400 Tarnobrzeg. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R5 tj. recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do ustawy o odpadach poprzez wykorzystanie jako zamiennik surowców stosowanych do produkcji chemicznej nawozów mineralnych, w procesach technologicznych opisanych w pkt. I.2 i I.3 decyzji.

V.3 Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Odpad o kodzie 19 02 06 nie będzie magazynowany. Bezpośrednio ze zbiornika będzie transportowany na instalację do produkcji nawozów, gdzie wykorzystywany będzie do produkcji nawozów granulowanych.

VI. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

VI.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji z zakładowej sieci wodociągowej oraz z zewnętrznego źródła wody.

Zużycie wody przez instalację realizującą procesy produkcji nawozów pylistych i granulowanych wynosić będzie:

Tabela 16

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody max [m^3/h]	Pobór wody śr [m^3/dobę]	Pobór wody [m^3/rok]
1.	Woda przemysłowa do celów technologicznych	1 500	15 000	4 950 000
2.	Woda pitna	30	300	108 000

VI.2. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 17

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Fosforyty	kg/Mg nawozu	750
2.	Kwas siarkowy	kg/Mg nawozu	650
3.	Dolomit	kg/Mg nawozu	850
4.	Chlorek potasu	kg/Mg nawozu	400
5.	Siarczan amonu	kg/Mg nawozu	490
6.	Siarczan potasu	kg/Mg nawozu	400
7.	Superfosfat prosty	kg/Mg nawozu	1200
8.	Magnezyt	kg/Mg nawozu	650
9.	Mocznik	kg/Mg nawozu	500
10.	Kwas fosforowy	kg/Mg nawozu	nie limitowany (poniżej 20 kg/Mg)
11.	Amoniak	kg/Mg nawozu	nie limitowany (poniżej 10 kg/Mg)
12.	Kwas fluorokrzemowy	kg/Mg nawozu	350

VI.3. Zużycie czynników energetycznych dla potrzeb własnych instalacji w przeliczeniu na 1 Mg/rok gotowego produktu

Tabela 18

Grupa wyrobów	Ciepło w parze [GJ/ Mg prod.]	Energia elektryczna [kWH/ Mg prod.]	Woda przemysł. [m^3/ Mg prod.]	Gaz ziemny (olej) [kg, Nm^3 / Mg prod.]
Linia do produkcji nawozów: - ciąg do produkcji nawozów pylistych	- 0,5	35 30	2,0 2,5	- 24

- ciąg do produkcji nawozów granulowanych				

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

VII.1. Monitoring procesów technologicznych

VII.1.1. Badanie stanu technicznego instalacji, poprzez systematyczną wizualną kontrolę szczelności aparatów i urządzeń oraz (w zakresie wynikającym z przepisów szczegółowych) poprzez kontrolę przy pomocy aparatury specjalistycznej.

VII.1.2. Badanie poprawności przebiegu realizowanych procesów technologicznych, poprzez:

- ciągłą lub okresową kontrolę parametrów technologicznych, przy pomocy zainstalowanej aparatury kontrolno – pomiarowej, w tym w szczególności pomiary temperatury i ciśnienia,
- okresowe monitorowanie analityczne parametrów technologicznych przez laboratoria kontroli międzyoperacyjnej oraz kontroli jakości i ochrony środowiska.

VII.1.3. Prowadzenie, w raportach technologicznych, zapisów z odczytów parametrów procesowych, ze wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej i z wyników analiz chemicznych.

VII.1.4. Prowadzenie systematycznego nadzoru technologicznego i specjalistycznego nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu, tj. w szczególności dokonywanie wymaganych przepisami odrębnymi, okresowych przeglądów technicznych aparatów urządzeń, czy instalacji.

VII.1.5. Posiadanie i aktualizowanie dokumentacji techniczno-technologicznej instalacji i obiektów, określającej warunki funkcjonowania obiektów i prowadzenia procesów, odstępstwa od warunków normalnych i sposoby reagowania na nie (w szczególności dokumentacje techniczno ruchowe aparatów, instrukcje stanowiskowe, technologiczne,
przeciwpożarowe, bezpieczeństwa procesowego, karty charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych, dokumenty UDT, procedury systemu zarządzania środowiskowego oraz systemu zarządzania jakością).

VII.1.6. Przestrzeganie obowiązujących w ww. dokumentach warunków prowadzenia procesów i nadzoru nad instalacją.

VII.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

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

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

VII.2.3. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela 19

Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
Linia do produkcji nawozów		
E - 4a, E - 4b E - 5a, E - 5b E - 6	co najmniej co pół roku	Pył
E - 11	co najmniej co pół roku	Fluor
E - 12, E - 13	co najmniej co pół roku	Fluor Amoniak Dwutlenek azotu Chlorowodór

VII.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie metodykami referencyjnymi i normami.

VII.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VIII.3.1. Jako referencyjny punkt pomiarowy hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustalam punkt kontrolny na granicy posesji nr 497 wsi Chmielów (o współrzędnych geograficznych N 50 31' 03,92", E 21 38' 52,27") odległy o 400 m od granic zakładu, oznaczony jako: P1

VII.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą z częstotliwością wynikającą z metodyki referencyjnej i po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 10.

VII.4. Monitoring poboru wody

VII.4.1. Prowadzący instalację bilansował będzie, z częstotliwością co najmniej co miesiąc, zużycie wody przemysłowej pobieranej z sieci zakładowej na potrzeby instalacji. Bilans bazował będzie na odczytach wskazań układów pomiarowych, składających się z kryz pomiarowych, przetworników różnicy ciśnień i liczników, zainstalowanych na kolektorach wody przemysłowej, zasilających poszczególne linie produkcyjne.

VII.5. Monitoring ilości ścieków

VII.5.1. Prowadzący instalację bilansował będzie ilość odprowadzanych z instalacji ścieków przemysłowych. Bilans wykonywany będzie w oparciu o pomiary ilości pobieranej wody przemysłowej przez poszczególne linie produkcyjne.

VII.5.2 Bilans ilości ścieków przemysłowych wykonywany będzie z częstotliwością, co najmniej co miesiąc.

VII.5.3. Pomiar jakości ścieków przemysłowych we wskaźnikach określonych w pkt II.4.3.niniejszej decyzji należy wykonywać z częstotliwością co najmniej 1 x 2 miesiące.

VII.5.4. Punkt pomiaru jakości ścieków przemysłowych Ap ustalam w miejscu wylotu kanalizacji przemysłowej do kanału otwartego przed zbiornikiem osadczo-uśredniającym.

VII.5.5. Pomiary jakości ścieków wykonywane będą metodykami opisanymi w przepisach szczegółowych.

VII.6. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VII.7. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji

VII.7.1 Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi

VII.7.1.1 Miejsca poboru próbek gleby i ziemi

Tabela 20

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego(opis)	Współrzędne geograficzne	
			Szerokość	Długość
1.	R2	Młynownia fosforytów	50°31'23,16"	21°38'33,25"
2.	R3	Zarabialnia fosforytów	50°31'22,06"	21°38'30,43"
3.	R6	Rurociągi przesyłowe kwasu siarkowego pomiędzy węzłami rozładunku, węzłami magazynowania i instalacją do produkcji nawozów pylistych	50°31'25,52"	21°38'15,99"
4.	R8	Węzły rozładunku kwasu siarkowego Wr1 oraz Wr2 z cystern kolejowych	50°31'24,22"	21°38'15,43"
5.	R10	Rurociąg kwasu fluorokrzemowego	50°31'26,69"	21°38'25,81"

VII.7.1.2. Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat oraz każdorazowo w przypadku wystąpienia awarii, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia środowiska gruntowo-wodnego we wskaźnikach:

- siarka (w pkt.: R3, R6, R8, R10),
- metale: kadm, ołów, (w pkt. R2, R3, R6,R8, R10),
- fluorki (w pkt.: R2, R3, R10),
- siarczany (w pkt.: R3, R6,R8, R10).

VII.7.2 Monitoring wód podziemnych

VII.7.2.1 Miejsca poboru próbek

Tabela 21

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego(opis)	Układ współrzędnych "2000"	
			X	Y
1.	Pz 1	Ciąg do produkcji nawozów granulowanych	5598522,26	7545404,46
2.	Pz 2	Rurociągi przesyłowe kwasu siarkowego pomiędzy węzłami	5598872,07	7545241,90

		rozładunku, węzłami magazynowania i ciągiem do produkcji nawozów pylistych		
3.	Pz 3	Rurociąg kwasu fluorokrzemowego	5598979,83	7545464,55
4.	Pz 4	Młynownia fosforytów	5598789,98	7545593,61

VII.7.2.2. Pomiary prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na rok, w okresie jesiennym (wrzesień - październik) oraz każdorazowo w przypadku wystąpienia awarii, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia środowiska gruntowo-wodnego we wskaźnikach:

- odczyn (pH),
- przewodność elektrolityczna,
- temperatura,
- azot amonowy,
- siarczany,
- chlorki,
- fluorki,
- metale: mangan, żelazo, miedź, bor, cynk, kadm, ołów.

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 Zbiorniki magazynowe surowców (kwasów, amoniaku) będą posadowione w tacy chemoodpornej.

VIII.2 Instalacja będzie wyposażona w odpowiednią ilość środków pozwalających przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom (neutralizatory w postaci wapna w przypadku ewentualnego wycieku kwasów, środki gaśnicze).

VIII.3 Wytwarzane odpady magazynowane będą, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

VIII.4 Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie umieszczany i przechowywany oddzielnie w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

VIII.5 Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

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

IX.1. Aparatura kontrolno-pomiarowa, wykorzystywana do kontroli przebiegu realizowanych procesów, powinna być utrzymywana we właściwym stanie technicznym i okresowo poddawana sprawdzeniom, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami i procedurami systemów zarządzania.

IX.2. W przypadku jej uszkodzenia, powinna ona być niezwłocznie wymieniana na aparaturę sprawną.

IX.3. Jeśli niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji do środowiska i spowodować poważną awarię przemysłową należy daną linię produkcyjną wyłączyć z eksploatacji, zgodnie z ustaloną procedurą zatrzymywania.

IX.4. O zaistnieniu takiej awarii, mogącej spowodować poważną awarie przemysłową, należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

X.1 W celu zapobiegania występowaniu sytuacji awaryjnych oraz ograniczania ich skutków będą podejmowane działania szczegółowo określone w zakładowej „Instrukcji postępowania na wypadek awarii." W szczególności należy przestrzegać ustalonych w dokumentacji zasad reagowania na poważne awarie przemysłowe."

X.2 Podstawowe sposoby zapobiegania występowaniu awarii oraz ograniczaniu jej skutków

X.2.1 Prowadzony będzie monitoring procesów i systematyczne analizy wyników prowadzonego monitoringu.

X.2.2 Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego instalacji, urządzenia i obiekty utrzymywane będą we właściwym stanie technicznym poprzez systematyczne remonty oraz modernizacje.

X.2.3 Prowadzone będą szkolenia wszystkich pracowników w zakresie reagowania na poważne awarie. Przygotowanie wszystkich pracowników dozoru do kierowania procesami w sposób minimalizujący możliwość wystąpienia awarii.

X.2.4 Na terenie Zakładu będą wyznaczone osoby odpowiedzialne za działania na wypadek awarii wraz z zakresem ich obowiązków.

X.2.5 Zapewnione zostaną środki pozwalające na efektywne działania w zakresie poważnych awarii.

X.3. Podstawowe działania podejmowane w przypadku wystąpienia awarii.

X.3.1 Pracownik, który zauważy jedną z zaistniałych sytuacji:

- wydostanie się do środowiska sytuacji niebezpiecznej w czasie rozładunku,
- nieszczelności przewodów zbiornika zasilającego instalację,
- nieszczelność zbiornika magazynowego,
- pożar na terenie węzła magazynowania substancji niebezpiecznej,
- wybuch pyłów siarki,

powiadamia niezwłocznie najbliższą osobę dozoru, która do czasu przybycia jednostki straży pożarnej będzie kierować akcją ratowniczą.
X.3.2 O fakcie wystąpienia awarii należy powiadomić Komendanta Państwowej Straży Pożarnej oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

XI. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

XI.1 Odpady palne będą magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu:

- budynek magazynowy obok magazynu fosforytów, gęstość obciążenia ogniowego < 500 MJ/m^2, powierzchnia strefy pożarowej 36 m^2, klasa odporności pożarowej „E", zaopatrzony w gaśnicę proszkową ABC, maksymalna ilość magazynowanych odpadów w danej chwili – 0,4 Mg,
- budynek magazynowy obok kompresowni, gęstość obciążenia ogniowego: 1370 MJ/m^2, powierzchnia strefy pożarowej 162 m^2, klasa odporności pożarowej „E", zaopatrzony w gaśnicę proszkową ABC, maksymalna ilość magazynowanych odpadów w danej chwili – 5,6 Mg,
- plac magazynowy opakowań z drewna o powierzchni 100 m^2 gęstość obciążenia ogniowego: 900 MJ/m^2, maksymalna ilość magazynowanych odpadów w danej chwili - 5 Mg,
- plac magazynowy tworzyw sztucznych i gumy o powierzchni 150 m^2 gęstość obciążenia ogniowego 3 870 MJ/m^2, maksymalna ilość magazynowanych odpadów w danej chwili – 10 Mg.

XI.2. Budynki magazynowe będą spełniać wymagania ewakuacyjne, zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru stanowić będą hydranty zewnętrzne. Dojazd pożarowy zapewni istniejący układ dróg na terenie zakładu.
XI.3 Podręczny sprzęt gaśniczy będzie utrzymywany w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.

XII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

XII.1. Prowadzić efektywne wykorzystywanie zasobów środowiska poprzez:
- prowadzenie monitoringu zużywanej wody oraz kontrole sieci wodociągowej, pozwalające na szybkie wykrycie i usunięcie ewentualnych nieszczelności i wyeliminowanie strat wody,
- monitorowanie ilości i jakości odprowadzanych ścieków,
- monitorowanie ilości zanieczyszczeń emitowanych do powietrza,
- monitorowanie zużycia surowców (energii elektrycznej, gazu ziemnego, oleju opałowego, pary wodnej),
- dokonywanie analiz gospodarki surowcowo-materiałowej, energetycznej, wodnej i gospodarki odpadami, poprzez ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze, do przyjętych wskaźników technologicznych, ilości zużytych surowców, półproduktów i mediów, zużytej energii bezpośredniej oraz ilości wytwarzanych odpadów, w odniesieniu do wielkości danej produkcji dla poszczególnych procesów,
- optymalizowanie wskaźników zużycia dla poszczególnych procesów.

XII.2. Wszystkie urządzenia związane z korzystaniem ze środowiska, objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.
XII.3. Wszystkie wymagające tego urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody i wprowadzanych do środowiska ścieków należy oznakować i okresowo legalizować.
XII.4. Wyniki pomiarów poboru wody i wprowadzanych do środowiska ścieków oraz wyniki analiz ścieków należy rejestrować i przechowywać.
XII.5. Przestrzegać opracowanych i zatwierdzonych przez prowadzącego instalację instrukcji i procedur postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi, w szczególności w celu ograniczania zanieczyszczania środowiska tymi substancjami oraz ograniczenia ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
XII.6. Prowadzić gospodarkę surowcami w sposób umożliwiający ograniczenie zanieczyszczania środowiska magazynowanymi substancjami, tj. ograniczanie ilości kupowanych surowców do możliwości ich bezpiecznego magazynowania.
XII.7. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.
XII.8. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji
W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XIV Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.
Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

- rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
- rodzajów i ilości wytworzonych odpadów,
- rodzajów, ilości odpadów przetworzonych w procesie odzysku ,
- rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw ,
- wielkości produkcji nawozów.

XV. Ustalam dodatkowe wymagania
XV.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VII.2, VII.3 i VII.5 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu

Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty zakończenia pomiaru.

XV.2. W celu określenia stopnia oddziaływania instalacji na jakość wód podziemnych, raz na 5 lat należy sporządzić i przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego raport zawierający zestawienie wyników badań wody w poszczególnych piezometrach oraz analizę i podsumowanie rocznych wyników badań.

XVI. W przypadku, gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania warunku, jest on wymagalny od chwili, gdy decyzja stanie się ostateczna.

XVII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony."

II. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 lipca 2010r. znak RŚ.VI.EK.7660/21-7/09 zmienionej decyzjami Marszałka z dnia 30 lipca 2010r. znak RŚ.VI.EK.7660/21-7/09, z dnia 17 kwietnia 2012r. znak: OS-I.7222.37.1.2012.EK, z dnia 18 czerwca 2014r. znak: OS-I.7222.33.9.2014.EK, z dnia 7 listopada 2014r. znak: OS-I.7222.33.14.2014.EK, z dnia 21 marca 2016r. znak: OS-I. 7222.1.1.2016.EK, z dnia 8 lutego 2017r. znak: OS-I.72224.1.2017.EK, z dnia 8 listopada 2017r. znak OS-I.7222.4.20.2017.EK, z dnia 17 stycznia 2020r. znak OS-I.7222.31.22.2019.EK wydanej dla **Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o.**, ul. Chemiczna 3, 39-400 Tarnobrzeg prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nawozów sztucznych (mineralnych) na bazie fosforu, azotu lub potasu.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 19 lutego 2021r. (data wpływu: 26 lutego 2021r.) Zakłady Chemiczne „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Chemiczna 3, 39-400 Tarnobrzeg wystąpiła z wnioskiem o wydanie tekstu jednolitego decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 02 stycznia 2007r. znak: ŚR.IV-6618-1/2/06 ze zm., na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nawozów sztucznych (mineralnych) na bazie fosforu, azotu lub potasu.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 129/2021.

Na podstawie art. 217 ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020r. poz. 1219 ze zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Tym samym postanowiono ujednolicić tekst pozwolenia oraz stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 4 marca 2021r. znak: OS-I.7222.32.2.2021.MF zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono:

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kwalifikowana na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 1c Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu 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 (Dz.U. z 2021r. poz. 247 ze zm.), tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Początkowo zakład kwalifikował się do zakładów, o których mowa w art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W roku 2014 określono w pozwoleniu zintegrowanym sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii stosownie do wymogu art. 211ust. 2 pkt. 4. Obowiązek ochrony środowiska przed sytuacjami awaryjnymi realizowany jest na podstawie wewnętrznych uregulowań, w tym w szczególności na podstawie „Instrukcji postępowania na wypadek awarii".

Początkowo Spółka „Siarkopol" prowadziła działalność w zakresie :

- produkcji kwasu siarkowego metodą kontaktową na bazie siarki płynnej, lub siarki i gazów utylizacyjnych, na dwóch węzłach produkcyjnych o łącznej wydajności 150 tys. Mg/rok,
- produkcji nawozów mineralnych (pylistych i granulowanych),
- produkcji związków fluoru ,
- produkcji ziem bielących oraz koagulantów glinowych.

Zakłady Chemiczne „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o. realizując plany rozwojowe wprowadziła szereg zmian technicznych i technologicznych na terenie Zakładu. W kolejnych latach zakład zaprzestał produkcji siarczanu glinu, produkcji związków fluoru, na bazie kwasu fluorokrzemowego, produkcji kwasu siarkowego oraz produkcji ziem bielących. Wprowadzono również zmiany w zakresie organizacji produkcji nawozów pylistych oraz pakowania nawozów. Na wniosek prowadzącego wyłączono z decyzji węzły pakowania (węzły objęte zostały pozwoleniem cząstkowym).

Wcześniej linia do produkcji nawozów granulowanych składała się z dwóch nitek produkcyjnych. W ramach każdej linii zastosowano trzy odciągi zanieczyszczeń gazowo – pyłowych tj:

- znad wylotu z granulator - nazywane umownie gazami „mokrymi",
- z suszarki nawozów - nazywanych gazami „gorącymi",
- z przesiewacza, przesypów oraz chłodnicy nawozów granulowanych, nazywanych gazami „zimnymi".

Gazy „mokre" wprowadzano do atmosfery bez oczyszczania emitorami E14a z I nitki i E14 b z II nitki. Gazy „gorące" z obu nitek odpylano w filtrach workowych (z zawrotem pyłów na instalację), a następnie doczyszczano w kolumnach absorpcyjnych, pracujących z zawrotem cieczy absorpcyjnej do granulatorów, gazy „zimne" odpylane były w cyklonach (z zawrotem pyłów na instalację) oraz doczyszczano w tzw. płuczkach pianowych, zraszanych wodą. Łącznie gazy „gorące" i gazy „zimne" emitowane były do atmosfery wspólnym dla danej nitki kominem Emitor E 12 dla I nitki i E-13 dla II nitki.

Pierwsza modernizacja węzła oczyszczania gazów i pyłów dotyczyła I-szej nitki produkcyjnej i objęła:

- montaż cyklonu do odpylania gazów „mokrych",
- rozdzielenie układu odciągu gazów „zimnych" na dwa strumienie, osobno oczyszczanych, zastąpienie cyklonu filtrami patronowymi - po jednym dla każdego z ww. strumieni,
- skierowanie zanieczyszczeń z przesiewaczy i przesypów, po ich odpyleniu w filtrze, do doczyszczania mokrego w istniejącej kolumnie absorpcyjnej (kolumnie ciągu „gorącego"), i do powietrza emitorem E12,
- skierowanie gazów z chłodnicy, po ich odpyleniu w filtrze do powietrza emitorem E12.

Druga modernizacja węzłów oczyszczania gazów dotyczyła II nitki produkcyjnej i miała na celu ograniczenie zużycia wody oraz ilości wytwarzanych ścieków (brak możliwości wykorzystania ścieków kwaśnych w prowadzonych procesach i konieczność ich neutralizacji). Zmiany objęły:

- zabudowę aparatów do odpylania gazów z granulacji tj. filtra - do odpylania przesypu do granulatora oraz cyklonu – do odpylania gazów odciąganych z wylotu granulatora,
- rozdzielenie układu odciągu gazów „zimnych" na dwa odrębne strumienie tj. z chłodnicy nawozów granulowanych oraz z przesiewaczy i przesypów, zastąpienie jednego cyklonu dwoma filtrami patronowymi.

Powyższe działania przyczyniły się do wyeliminowania stałego zrzutu ścieków z produkcji nawozów granulowanych.

Ponadto Spółka wystąpiła z wnioskiem o zwiększenie dopuszczalnej emisji dwutlenku siarki wprowadzanej do powietrza emitorami E12 i E13. Źródłem emisji SO_2 jest spalanie gazu na potrzeby instalacji. Wzrost emisji związany był przede wszystkim z wprowadzeniem nowych nawozów, których suszenie wymaga większego zużycia gazu. Dodatkowo na wniosek strony dokonano zmian dopuszczalnej emisji pyłu emitorami E13, E14a i E14b. Dopuszczalna emisja pyłu zwiększyła się z uwagi na zmiany w sposobie oczyszczania i odprowadzania zanieczyszczeń pyłowych do powietrza m.in.: poprzez wprowadzenie dodatkowego odciągu zanieczyszczeń. Dopuszczalna emisja roczna pyłu pozostała na dotychczasowym poziomie.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach

normalnego funkcjonowania instalacji. Emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji. Emisja pyłu oraz dwutlenku siarki do powietrza z emitorów zakładu nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2021r. poz. 845). Dodatkowo emisja nie powoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010 nr 16 poz. 87 ze zm.).

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji.

Eksploatacja instalacji Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o. nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem bezpośredniego poboru wody ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Pobór wody dla potrzeb instalacji następuje z zakładowej sieci wodociągowej jak i z zewnętrznego źródła. Woda przeznaczona jest na cele przemysłowe i sanitarno-bytowe instalacji. Woda przemysłowa pobierana jest z zakładowej sieci wodociągowej, do której kierowana jest z zakładowego ujęcia wody powierzchniowej z rzeki Wisły. Zakładowe ujęcie wody nie pracuje wyłącznie na potrzeby instalacji i dlatego nie wchodzi w granice instalacji. Na pobór wody powierzchniowej z rzeki zakład posiada pozwolenie wodnoprawne orzeczone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 3 grudnia 2008r., znak: RŚ.VII.ED.626-71/08, ze zmianą z dnia 1 grudnia 2017r., znak: OS-II.7322.140.2017.DR

Cele przemysłowe obejmują potrzeby technologiczne i chłodnicze (w szczególności przeponowe chłodzenie kwasu siarkowego). W instalacji wykorzystywane są generalnie otwarte obiegi chłodnicze. Woda przeznaczona do celów sanitarno-bytowych zakładu, w tym także dla instalacji pobierana jest z ujęcia Zakładu Produkcji Wody Pitnej – Baranów Sandomierski – Spółka z o.o. w Baranowie Sandomierskim na mocy dwustronnej umowy cywilno-prawnej.

W instalacji powstają ścieki sanitarno-bytowe i przemysłowe. Ścieki sanitarno-bytowe są odprowadzane do zakładowej kanalizacji sanitarnej, a następnie poza granice instalacji gdzie kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków sanitarnych i odprowadzane do oczyszczalni ścieków ogólnozakładowych. W skład ścieków przemysłowych z instalacji wchodzą ścieki technologiczne, wody pochłodnicze i ścieki pochodzące z mycia hal, aparatów i urządzeń technologicznych. Ścieki przemysłowe po ewentualnej neutralizacji odprowadzane są do zakładowej kanalizacji przemysłowej. Następnie poza granicami instalacji po zmieszaniu ze ściekami sanitarno-bytowymi oraz wodami opadowymi z terenu

całego zakładu zostają odprowadzane do oczyszczalni ogólnozakładowej, a po oczyszczaniu do rzeki Wisły. Na wprowadzanie ścieków do rzeki Wisły zakład posiada pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji oczyszczania ścieków orzeczone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 czerwca 2015r., znak: OS-I.7222.30.1.2015.EK ze zmianami.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane są odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2021r. poz. 779 zm.), w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, są gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, w obiektach magazynowych oraz utwardzonych placach, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Spółka nie prowadzi działalności w zakresie odzysku oraz zbierania odpadów, a także zrezygnowała niemal w całości z prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Jedynym odpadem, który nadal jest przetwarzany w instalacji do produkcji nawozów to odpad o kodzie 19 02 06 tj. szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05. Odpad ten powstaje podczas czyszczenia zbiorników magazynowych kwasu siarkowego i fluorokrzemowego. Jest wytwarzany okresowo i bezpośrednio ze zbiornika kierowany na instalację do produkcji nawozów granulowanych do przetwarzania w procesie odzysku R5 poprzez wykorzystanie jako zamiennik surowców stosowanych do produkcji chemicznej nawozów mineralnych.

W decyzji nie określano maksymalnych, największych mas odpadów, które mogłyby być magazynowane na terenie zakładu z uwagi, iż nie przewiduje się magazynowania przetwarzanych odpadów. Wobec powyższego nie zostało ustanawiane zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów. Wysokość zabezpieczenia roszczeń to iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń. W przypadku braku magazynowania wysokość zabezpieczenia jest zerowa.

W decyzji dostosowano warunki pozwolenia zintegrowanego do wymogów art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska tj. m.in.: określono NIP i REGON posiadacza, uwzględniono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, określono sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów. Zweryfikowano również sposoby dalszego gospodarowania odpadami, stosownie do wymogów ustawy o odpadach (zgodnie z art. 222 określone w dotychczasowych przepisach

procesy odzysku R14 i R15 stają się odpowiednio procesami odzysku R3, R5, R11 i R12). Warunki w zakresie przetwarzania odpadów dostosowano do wymogów art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach. Ponadto decyzja wymagała aktualizacji w zakresie miejsc i sposobów magazynowania odpadów. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

W zakresie emisji hałasu do środowiska uaktualniono wykaz źródeł emisji hałasu. Analiza akustyczna wykazała, że funkcjonowanie instalacji nie będzie powodowało przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu zarówno dla pory dziennej jak i nocnej.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r. poz. 112). W celu kontroli eksploatacji instalacji na prowadzącym instalację ciążą obowiązki w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji hałasu do środowiska. Sposób wykonania badań monitoringowych i ich częstotliwość wynika z metodyki referencyjnej określonej w aktualnym stanie prawnym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r. poz. 1710).

Początkowo na prowadzącego instalację nie nałożono obowiązku prowadzenia monitoringu wód podziemnych w oparciu o wyodrębnioną sieć monitoringu, ponieważ:

- przedmiotowa instalacja położona jest w kompleksie zabudowy przemysłowej, gdzie obiekty poszczególnych linii produkcyjnych sąsiadują z obiektami czy instalacjami innych zakładów przemysłowych,
- warunki hydrogeologiczne i jakość wód podziemnych terenu, na którym funkcjonuje instalacja, są powiązane z układem hydrodynamicznym wyrobiska pokopalnianego, sąsiadującego z terenem zabudowy przemysłowej.

Mając na względzie potrzebę monitoringu instalacji w tym zakresie Spółka wdrożyła między innymi system bezpieczeństwa, który obejmuje nadzór na nad urządzeniami oraz w szczególności procedurę postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi w celu ograniczenia zanieczyszczenia środowiska.

W kolejnych wnioskach uwzględnionych przy zmianach pozwolenia zintegrowanego zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37 a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie Zakładu w związku z eksploatacją instalacji. Przeprowadzona

ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego w oparciu o wskazówki Komisji Europejskiej dotyczące opracowywania sprawozdań bazowych wykazała, że zastosowane zabezpieczenia nie są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się substancji powodujących ryzyko do gleby, ziemi i wód gruntowych. Wobec powyższego Spółka opracowała i przedłożyła raport początkowy, który wykazał, że nie występują przekroczenia standardów jakości gleby i ziemi. Autor raportu zwrócił jednak uwagę na duże zawartości siarki i siarczanów świadczące o znacznym zanieczyszczeniu gleb. Również stan chemiczny wód podziemnych w większości wskazanych punktów badawczych na terenie zakładu jest słaby. Dominują wody złej jakości zaliczone do V klasy jakości. Autor raportu zalecił w celu kontroli stanu wód podziemnych oraz gleb prowadzenie okresowego monitoringu. Mając na względzie wymogi art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby i ziemi. Ponadto w celu monitorowania zawartości substancji stwarzających ryzyko w wodach podziemnych zobowiązano prowadzącego instalację do wykonania sieci monitoringu lokalnego jakości wód podziemnych z uwzględnieniem wyników raportu początkowego.

Zgodnie z zaleceniami opracowanej *„Dokumentacji z wykonania piezometrów lokalnej sieci monitoringu wód podziemnych piętra czwartorzędowego dla instalacji do produkcji nawozów sztucznych w Zakładach Chemicznych "Siarkopol" Tarnobrzeg Sp. z o.o."* monitoring wód podziemnych w rejonie instalacji do produkcji nawozów sztucznych w Zakładach Chemicznych "Siarkopol" jest prowadzony w oparciu o 4 punkty monitoringowe (piezometry Pz1, Pz2, Pz3, Pz4).

Na terenie zakładu eksploatowana jest instalacja do produkcji nawozów mineralnych. Dla takich instalacji na chwilę wydawania decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zakres i sposób monitorowania emisji ustalony w pozwoleniu zintegrowanym jest zgodny z wymaganiami określonymi w przepisach krajowych oraz w dokumentach referencyjnych.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów pt: „IPPC Draft Reference Document on Best Available Techniques for the Manufacture of Inorganic Chemicals – Solid & Others" (BREF październik 2006r., European IPPC Bureau, Seville)". „Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce. Specjalne Chemikalia nieorganiczne" opracowane przez zespół specjalistów technicznej grupy roboczej ds. przemysłu chemicznego, zatwierdzony przez Ministerstwo Środowiska w czerwcu 2005r.

Z analizy wniosku i dokumentów referencyjnych wynika, że rozwiązania techniczne stosowane w Zakładzie gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki, w szczególności:

- Nawozy wieloskładnikowe pyliste mieszane stanowią produkty, których składy oparte są o indywidualne receptury. Produkcja superfosfatu prostego pylistego objęta jest w/w dokumentem referencyjnym BREF. Rozwiązania aparaturowe stosowane w Zakładach Chemicznych „Siarkopol" TARNOBRZEG Sp. z o.o. należą do ciężkiego typu (suwnice do rozładunku i pobierania surowca do

produkcji, do transportu technologicznego i przerzucania produktu na magazynie) stąd wyższe zużycie energii elektrycznej ogółem. Stosowane w Spółce rozwiązania są zgodne z podanymi w dokumencie referencyjnym. Proces produkcji superfosfatów prostych polega na zmieszaniu w odpowiednich warunkach technologicznych dwóch składników: dokładnie rozdrobnionego naturalnego surowca fosforowego z roztworem kwasu siarkowego technicznego o właściwie dobranym stężeniu i temperaturze. Z uwagi na fakt, że kwas siarkowy techniczny ma praktycznie stały skład, różnice w składzie jakościowym produktu i warunkach technicznych procesu zależą od charakterystyki użytego surowca do produkcji. Skład fizykochemiczny naturalnych surowców fosforowych jest bardzo zróżnicowany, stąd w dokumencie BREF ograniczono się tylko do podstawowych wskaźników procesowych niezależnych od właściwości surowca (zawartość P205 regulowana jest przez producenta fosforytów poprzez odpowiednie mieszanie frakcji rudy ze złoża). Wskaźniki uzyskiwane w ZCh „Siarkopol" TARNOBRZEG Sp. z o.o., są zbliżone do wskaźników podanych w dokumencie referencyjnym (nieznaczne większe zużycie wody procesowej wynika z różnic w sposobie zagospodarowania gazów fluorowych w Spółce w porównaniu do przemysłu superfosfatowegow UE). Natomiast podany w dokumencie BREF wskaźnik zużycia energii elektrycznej dotyczy tylko zużycia energii procesowej, ponieważ transport wewnętrzny jest zazwyczaj oparty o środki transportu kołowego, natomiast wskaźnik uzyskiwany w ZCh „Siarkopol" TARNOBRZEG Sp. z o.o. jest wskaźnikiem łącznym dla zużycia energii elektrycznej do urządzeń procesowych i transportu wewnętrznego. Dodatkowo na tej samej linii produkcyjnej realizowana jest produkcja nie tylko superfosfatu prostego, ale innych półproduktów czy produktów pylistych, nie opartych na rozkładzie fosforytu, których technologie oparte są na indywidualnych recepturach, wymagających stosowania specjalnych rozwiązań techniczno-aparaturowych.

Porównanie wskaźników osiąganych przy produkcji superfosfatu prostego pylistego w ZCh „Siarkopol" ze wskaźnikami w dokumencie BREF.

Wyszczególnienie	**Wskaźnik BREF**	**ZCh „Siarkopol"**
Zawartość P_2O_5 w produkcji, %	18	18
Surowiec fosforowy w/p na P_2O_5, kg/t	-	185
Kwas siarkowy w/p na 100% H_2SO_4, kg/t	-	375
Energia elektryczna, kWh/t	19	35
Woda procesowa, m3 /t (do skrubera gazów odlotowych)	0,1	0,8
Woda chłodnicza, m3 /t	-	0,2
Gazy odlotowe, Nm3 /t	350	<350

– Produkcja superfosfatu prostego granulowanego jest objęta w/w dokumentem referencyjnym BREF. Rozwiązania aparaturowe linii granulacyjnych stosowane w

ZCh „Siarkopol" TARNOBRZEG sp. z o.o. należą do typu konwencjonalnego, stosowanego powszechnie przy wielkoprzemysłowej produkcji superfosfatów prostych granulowanych i nawozów mieszanych NPKMg. Wskaźniki zużycia osiągane przy tej produkcji w ZCh „Siarkopol" TARNOBRZEG sp. z o.o. są porównywalne z wielkościami ujętymi w BREF.

Porównanie wskaźników zużycia przy produkcji superfosfatu prostego granulowanego w ZCh „Siarkopol" TARNOBRZEG Sp. z o.o. ze wskaźnikami podanymi w dokumencie BREF

Wyszczególnienie	Wskaźnik BREF	ZCh „Siarkopol"
Zawartość P_2O_5 w produkcji, %	18	19
Energia elektryczna, kWh/t	34	24-30
Woda procesowa, m3 /t	2,0	1,0-2,5
Para, kg/t	55	-
Paliwo, MJ/t	750	<750
Gazy odlotowe, Nm3 /t	3.000	<3.000

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych z uwzględnieniem uwarunkowań lokalizacyjnych wskazuje, że przedmiotowa instalacja spełnia podstawowe wymagania wynikające z tych dokumentów. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie imisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji zakładowej i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane poprzez stosowanie obowiązującego Systemu Zarządzania Jakością wg ISO 9001, Systemu Zarządzania Środowiskowego wg normy ISO 14001:2004. oraz dokumentów wymaganych dla zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, które regulują sposób postępowania w trakcie procesów produkcyjnych w poszczególnych liniach i ciągach produkcyjnych. Biorąc powyższe pod uwagę stwierdzono, że instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki.

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

W postępowaniu w sprawie wydania nowego pozwolenia w celu ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca jest zwolniony z przedstawienia informacji o których mowa w art. 208 ustawy Poś, nie zapewnia się również udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, nie jest też wymagane wniesienie opłaty rejestracyjnej. Wydana decyzja ma charakter jedynie porządkowy.

Zgodnie z art. 217 ust 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:
1. Zakłady Chemiczne "SIARKOPOL" Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Chemiczna 3, 39-400 Tarnobrzeg
2. OS.I -a/a

Do wiadomości:
1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa