



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.79.1.2020.MH

Rzeszów, 2021-03-22

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 ze zm.),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 187 art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151 i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.),
- ust. 4 pkt 1) lit. c) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 1) lit. a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112),
- § 10 ust. 2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286),
- § 2, § 5, § 6 i § 7 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. z 2020 r., poz. 2405),



po rozpatrzeniu wniosku Safiro Nutrition Sp. z o.o. Sp. k., Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut (REGON 180915352, NIP 5170360823) z dnia 28 sierpnia 2020 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tauryny, oraz uzupełnienia wniosku z dnia 29 grudnia 2020 r.,

orzekam

udzielam Safiro Nutrition Sp. z o.o. Sp. k., Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut (REGON 180915352, NIP 5170360823) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tauryny i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności Zakładu będzie produkcja tauryny (kwasu 2-aminoetanosulfonowego). Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosić będzie 6 Mg/dobę (2100 Mg/rok).

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

I.2.1. Parametry urządzeń technologicznych:

I.2.1.1. Dwa zbiorniki do magazynowania etanoloaminy, pracujące naprzemiennie, o pojemności 29,7 m³ każdy.

I.2.1.2. Dwa zbiorniki do magazynowania siarczynu amonu, o pojemności 10 m³ każdy.

I.2.1.3. Zbiornik akumulujący ciepło ze spalania siarki, o pojemności 2,5 m³.

I.2.1.4. Zbiornik dozujący etanoloaminę, o pojemności 1 m³.

I.2.1.5. Dwa zbiorniki do podgrzewania etanoloaminy wraz z mocznikiem, pracujące naprzemiennie, o pojemności 3 m³ każdy.

I.2.1.6. Zbiornik połączenia etanoloaminy z mocznikiem, o pojemności 2,5 m³.

I.2.1.7. Dwa zbiorniki wody zdemineralizowanej, o pojemności 2 m³ i 15 m³.

I.2.1.8. Zbiornik wody amoniakalnej, o pojemności 2 m³.

I.2.1.9. Dwa zbiorniki oksazolidonu (etanolomocznika ulegającego cyklizacji do oksazolidonu), o pojemności 2 m³ każdy.

I.2.1.10. Zbiornik zregenerowanego rozpuszczalnika (woda), o pojemności 0,8 m³.

I.2.1.11. Zbiornik regeneracji rozpuszczalnika (woda), o pojemności 1,5 m³.

I.2.1.12. Dwa zbiorniki oczyszczania oksazolidonu przez krystalizację, o pojemności 2 m³ każdy.

I.2.1.13. Dwa zbiorniki reakcji oksazolidonu z siarczynem amonu, pracujące naprzemiennie, o pojemności 40 m³ każdy.

I.2.1.14. Dwa zbiorniki krystalizacji – zbiorniki zawiesiny (kryształy tauryny w roztworze wodnym), o pojemności 20 m³ każdy.

I.2.1.15. Dwa zbiorniki na odciek z wirówki, o pojemności 20 m³ każdy.

I.2.1.16. Dwa zbiorniki dodatkowe na kolejny cykl krystalizacji, o pojemności 10 m³ każdy.

I.2.1.17. Zbiornik otrzymywania siarczynu amonu z kolumną sorpcyjną wychwytyującą dwutlenek siarki, o pojemności 10 m³.

I.2.1.18. Piec do spalania siarki, o mocy cieplnej max 1,1 MW, wyposażony

w kolumny sorpcyjne oraz mokry skrubler o skuteczności 99,4%. Zanieczyszczenia z procesu spalania siarki odprowadzane będą do powietrza emitorem E-2.

I.2.1.19. Linia do spalania siarki w ilości max 10 kg/h. Zanieczyszczenia z procesu spalania siarki odprowadzane będą do powietrza emitorem E-3.

I.2.1.20. Wirówka.

I.2.1.21. Suszarnia próżniowa tauryny, ogrzewana ciepłem z linii technologicznej.

I.2.1.22. Miejsce pakowania produktu w worki 25 kg oraz big-bagi 500 kg i 1000 kg. Linia technologiczna oraz wszystkie zbiorniki magazynowe zlokalizowane będą w hali produkcyjnej na szczelnej, chemoodpornej posadzce. Pod zbiornikami magazynowymi umiejscowiona będzie wanna wychwytyjąca o pojemności 80 m³.

I.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.3.1. Spalanie siarki.

Granulowana siarka dozowana będzie za pomocą przenośnika ślimakowego w sposób automatyczny do pieca obrotowego, gdzie nastąpi zapłon. Wytworzony dwutlenek siarki przechodzić będzie do zbiornika z kolumną absorpcyjną, gdzie absorbuje się z wodą oraz roztworem amoniaku. Wytworzony wodny roztwór wodorosiarczanu amonu podawany będzie pompą do zbiornika buforowego. Instalacja pracować będzie w podciśnieniu, co zapobiegać będzie ewentualnej emisji w przypadku rozszczelnienia.

I.3.2. Dozowanie i mieszanie.

Rozpoczęcie procesu produkcyjnego inicjować będzie przygotowanie mieszanki substratów dostarczanych z magazynu surowców. Surowce tj. mocznik (podawany za pomocą przenośnika ślimakowego bezpośrednio z big-baga) i etanoloamina (podawana ze zbiornika magazynowego rurociągiem, za pomocą pompy dozującej), będą podawane do mieszalników, ogrzewane do temperatury 60°C, a następnie mieszane.

I.3.3. Ogrzewanie.

Etanoloamina z mieszalników pompowana będzie do wymiennika ciepła, gdzie nastąpi szybkie ogrzanie do temperatury ok. 140°C.

I.3.4. Oczyszczanie produktu pośredniego.

Oczyszczanie z zanieczyszczeń odbywać się będzie w mieszalniku. Zanieczyszczona ciecz mieszana będzie z wodą, a następnie odwirowana na dekanterze. Faza stała kierowana będzie do następnego etapu.

I.3.5. Synteza.

Synteza zachodzić będzie w dwóch zbiornikach procesowych. Do zbiornika dozowana będzie część stała wyrzucona przez wirówkę, oraz wodny roztwór wodorosiarczynu amonu. Podczas procesu syntezy utrzymywana będzie temperatura na poziomie 100°C. Do dogrzewania zbiorników wykorzystywane będzie ciepło pozyskane z chłodzenia SO₂ z Etapu 1.

I.3.6. Krystalizacja.

Proces krystalizacji odbywać się będzie w dwóch zbiornikach. Ciepło ze studzonej cieczy wykorzystywane będzie do ogrzewania zbiorników magazynowych etanoloaminy. W procesie powstawać będą pierwsze kryształy, które będą oddzielane od cieczy przez dekanter, a następnie trafiać będą do suszarni.

I.3.7. Suszenie.

Podwyższona temperatura w komorze suszarni przyspieszać będzie proces suszenia. Wysuszona tauryna z suszarni transportowana będzie za pomocą podajnika ślimakowego do zbiornika buforowego w pakowni.

I.3.8. Magazynowanie i dystrybucja tauryny.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

II.1.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji.

Tabela 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
E-2	Piec do spalania siarki	Dwutlenek azotu	0,0777
		Dwutlenek siarki	0,83
E-3	Linia do spalania siarki	Dwutlenek azotu	0,0148
		Dwutlenek siarki	0,158

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	0,792
2.	Dwutlenek siarki	8,298

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych

II.2.2. Ewentualne odcieki technologiczne powstałe podczas awarii lub rozszczelnienia się zbiorników magazynowych lub procesowych wychwytywane będą przez wanny przeciwrozlewcze i wykorzystywane w procesie produkcyjnym.

II.2.3. Woda z mycia linii produkcyjnej będzie zwracana i ponownie wykorzystywana do mycia linii.

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	16	Pozostałości po regeneracji rozpuszczalników: izopropanolu i heksanu.	Skład chemiczny: alkohol izopropylowy, węglowodory alifatyczne. Właściwości: odpad płynny. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 14 – ekotoksyczne.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym	0,3	Zużyte wkłady filtracyjne z urządzenia	Skład chemiczny: celuloza, krzemiany, alkohol izopropylowy, węglowodory

		filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		demineralizacyjnego wody, szmaty pochodzące z czyszczenia urządzeń, zabrudzone ubrania pracowników	alifatyczne. Właściwości: odpad stały. Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi: HP 3 – łatwopalne, HP 4 – drażniące – działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 14 – ekotoksyczne.
3.	Łączna ilość odpadów niebezpiecznych [Mg/rok]		16,03		

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu [Mg/rok]	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	6	Popioły po spalaniu siarki	Skład chemiczny: minerały tlenkowe, krzemiany i glinokrzemiany. Właściwości: odpad stały.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8	Folia typu stretch, puste worki typu big-bag powstające w wyniku rozpakowywania surowców	Skład chemiczny: polimery syntetyczne oraz zmodyfikowane polimery naturalne. Właściwości: odpad stały.
3.	Łączna ilość odpadów innych niż niebezpieczne [Mg/rok]		14		

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanej w odległości ok. 100 m w kierunku południowo – wschodnim, oraz w odległości ok. 250 m w kierunku południowo – zachodnim od granic instalacji, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 50dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 40dB(A).

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

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 5

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-2	12,0	0,25	4,26	307	8400
E-3	8,3	0,1	1,92	308	8400

* wartość informacyjna parametru, uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

III.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza.

Tabela 6

Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
E-2	Piec do spalania siarki	Kolumny sorpcyjne oraz mokry skrubler	99,4%

III.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

III.2.1. Woda dla potrzeb technologicznych, socjalno-bytowych, porządkowych, oraz do produkcji wody zdemineralizowanej w procesie odwróconej osmozy pobierana będzie z sieci wodociągowej Łańcuckiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. w ilości:

- na cele socjalno-bytowe: $Q_{\max \text{ rok}} = 160 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- na cele przemysłowe: $Q_{\max \text{ rok}} = 2000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

III.2.2. Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

III.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

III.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Magazynowane w szczelnym, stalowym pojemniku z pokrywą, na utwardzonym podłożu, w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie hali produkcyjnej.
2.	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)	Magazynowane w szczelnym, stalowym pojemniku z pokrywą, na utwardzonym podłożu, w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie hali produkcyjnej.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Magazynowane w szczelnym, stalowym pojemniku z pokrywą, na utwardzonym podłożu, w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie hali produkcyjnej.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w pojemniku z siatki stalowej z wiekiem, na utwardzonym podłożu, w opisanym kodem i nazwą odpadu miejscu na terenie hali produkcyjnej.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	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)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

III.3.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1. Prowadzona będzie segregacja wytwarzanych odpadów oraz działania redukujące ilość powstających odpadów poprzez ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym wybrakowanych elementów.

III.3.3.2. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonych miejscach magazynowania, w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem, stwarzający odpowiednie warunki sanitarno-higieniczne i zgodny z wymogami ppoż.

III.3.3.3. Miejsca magazynowania odpadów znajdować się będą w budynkach. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wypłukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

III.3.3.4. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych i wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub

organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności miejsc magazynowania odpadów.

III.3.3.5. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

III.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

III.3.3.7. Wytwarzane odpady przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.8. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

III.3.3.10. Pracownicy zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

III.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

III.4.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 11

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	Hala produkcyjna (część południowa), o wysokości 5,5 m	B1	16	8
2.	Hala produkcyjna (część północna), o wysokości 6,8 m	B2	16	8
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
3.	Wentylator dachowy, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD1	16	8
4.	Wentylator dachowy, zlokalizowany na wysokości 5,5 m	WD6	16	8
5.	Wentylator dachowy, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD7	16	8
6.	Wentylator dachowy, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD8	16	8
7.	Centrala wentylacyjna, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	NW2	16	8
8.	Wentylator DV 450-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD2 ex1	16	8
9.	Wentylator DV 450-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD2 ex2	16	8

10.	Wentylator DV 450-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD2 ex3	16	8
11.	Wentylator DV 450-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD2 ex4	16	8
12.	Wentylator DV 450-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD2 ex5	16	8
13.	Wentylator DV 400-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD3 ex1	16	8
14.	Wentylator DV 400-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD3 ex2	16	8
15.	Wentylator DV 400-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 6,8 m	WD3 ex3	16	8
16.	Wentylator DV 450-6 D Ex, zlokalizowany na wysokości 5,5 m	WD4 ex1	16	8
17.	Wentylator DV 450-6 D Ex, zlokalizowany na wysokości 5,5 m	WD4 ex2	16	8
18.	Wentylator DV 355-4 D Ex, zlokalizowany na wysokości 5,5 m	WD5 ex1	16	8
19.	Dry-cooler (awaryjny zrzut ciepła), zlokalizowany na wysokości 2,4 m	WGA	16	8

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

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	117800
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	1300
3.	Woda demineralizowana	m ³ /rok	420
4.	Etanoloamina	Mg/rok	1050
5.	Siarka granulowana	Mg/rok	525
6.	Wodosiarczyn amonu	Mg/rok	20
7.	Mocznik	Mg/rok	1050
8.	Oksazolidon	Mg/rok	1400
9.	Woda amoniakalna	Mg/rok	5

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

V.1. Monitoring procesów technologicznych.

V.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie w oparciu o procesy, procedury i instrukcje obowiązujące w Zakładzie w ramach wdrożonego Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001. Dokumentacja będzie zawierać procedury, instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentację technologiczną prowadzenia procesów technologicznych oraz ich kontroli.

V.1.2. Proces technologiczny prowadzony będzie w sposób zautomatyzowany. Opomiarowanie procesu technologicznego obejmować będzie:

- czujnik obecności cieczy w rurze,
- czujnik ciśnienia,
- czujnik poziomu cieczy,
- czujnik napełnienia zbiornika,

- przetwornik temperatury z sondą,
- przepływomierz,
- termostat bezpieczeństwa,
- sondę pH.

V.1.3. Kontrola zużycia energii elektrycznej prowadzona będzie za pomocą licznika, zlokalizowanego na przyłączy Zakładu.

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

V.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza zamontowane będą na emitorach E-2, E-3.

V.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela 17

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
2.	E-2	co najmniej raz na rok	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki
3.	E-3	co najmniej raz na rok	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki

V.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, której granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

V.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

V.3.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia ilości wody dla instalacji w sposób ciągły za pomocą wodomierzy zainstalowanych na przyłączach. Na podstawie odczytów sporządzane będą okresowe bilanse zużycia wody.

V.3.2. Wyniki odczytów wodomierzy zużycia wody będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz na miesiąc.

V.3.3. Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

V.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

V.4.1. Pomiary emisji hałasu, określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, będą prowadzone w punkcie kontrolnym P1, zlokalizowanym przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej jednorodzinnej, położonej w odległości ok. 100 m w kierunku południowo – wschodnim od granic instalacji.

V.4.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 11.

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

VI.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VI.2. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączeniu instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VII.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VII.2. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej realizowane będą procedury zgodne z zatwierdzonymi instrukcjami BHP oraz dokumentami stanowiskowymi i wydziałowymi, instrukcjami obsługi i eksploatacji poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym w Zakładzie systemem jakości zgodnym z wymogami Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001.

VII.3. W przypadku zagrożenia pożarowego stosowana będzie opracowana w Zakładzie Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego, a także procedury ewakuacji i izolacji oraz instrukcje prowadzenia prac pożarowo – niebezpiecznych.

VII.4. Pracownicy przeszkoleni zostaną z zakresu BHP oraz przepisów przeciwpożarowych.

VII.5. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.6. Stosowane będą opracowane w Zakładzie procedury nadzoru nad zbiornikami, których rozszczelnienie może powodować znaczące zanieczyszczenie środowiska,

VII.7. Place składowe znajdujące się na terenie Zakładu będą utwardzone, uszczelnione przed ewentualnymi przeciekami składowanych substancji do gruntu i utrzymywane w czystości.

VII.8. Zapewniony będzie dostęp do sprzętu technicznego do likwidacji awarii i usuwania jej skutków tj.: koparek, ładowarek, samochodów itp.

VII.9. Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwwawaryjnym instalacji będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane.

VII.10. O fakcie wystąpienia awarii instalacji powiadomieni zostaną: właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

VIII.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VIII.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

VIII.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

VIII.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór/zagospodarowanie odpadów.

IX. 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.

IX.1. Zbiorniki magazynowe surowców będących substancjami mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, wykonane będą ze stali kwasoodpornej oraz posadowione będą w wannie wychwytowej, zabezpieczonej powłoką chemoodporną.

IX.2. Miejsca magazynowania odpadów znajdować się będą w budynkach. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wypłukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

IX.3. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyny wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

IX.4. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

IX.5. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych.

IX.6. Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

IX.7. Stosowane będą opracowane w Zakładzie procedury nadzoru nad zbiornikami, których rozszczelnienie może powodować znaczące zanieczyszczenie środowiska.

IX.8. Place składowe znajdujące się na terenie Zakładu będą utwardzone, uszczelnione przed ewentualnymi przeciekami składowanych substancji do gruntu i utrzymywane w czystości.

IX.9. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.10. Pracownik Zakładu codziennie przeprowadzał będzie oględziny miejsc magazynowania substancji i preparatów niebezpiecznych, celem sprawdzenia czy nie doszło do wycieku. W przypadku stwierdzenia wycieku będzie on natychmiastowo likwidowany.

X. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji.

X.1. Budynek produkcyjny wyposażony będzie w:

- przeciwpożarowy wyłącznik prądu,

- oświetlenie awaryjne,
- drzwi przeciwpożarowe klasy EI60/EI30,
- klapy przeciwpożarowe montowane na przewodach wentylacyjnych przechodzących przez elementy oddzielen przeciwpożarowych
- przeciwpożarową instalację wodociagową.

X.2. Budynek produkcyjny wyposażony będzie w gaśnice przenośne spełniające wymagania Polskich Norm. Jedna jednostka masy środka gaśniczego (2 kg lub 3 dm³) zawartego w gaśnicach przypadając będzie na każde 100 m² powierzchni budynku.

X.3. Wymaganą do zewnętrznego gaszenia ilość wody (20 dm³/s) zapewnić będzie istniejąca sieć hydrantowa.

X.4. Dla obiektu należy opracować Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego.

X.5. W budynku rozmieszczone będą instrukcje alarmowe i instrukcje postępowania na wypadek pożaru.

X.6. W warunkach pożaru należy wyposażyć pracowników w sprzęt ochrony dróg oddechowych.

X.7. Prowadzone będą kontrole instalacji technicznych użytkowych i urządzeń przeciwpożarowych, zarówno w celu zapewnienia ich prawidłowego funkcjonowania, jak również zapewnienia bezpieczeństwa pożarowego.

X.8. Pracownicy przeszkoleni zostaną w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej, zagrożeń pożarowych i postępowania na wypadek powstania pożaru.

XI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

XI.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

XI.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

XI.3. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

XI.4. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

XI.5. Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

XI.6. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji. W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

XI.7. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie V decyzji.

XI.8. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

XII. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

XII.1. Zestawienie przedstawiające roczną emisję zanieczyszczeń do powietrza oraz ilości odpadów wytworzonych w instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XII.2. Zestawienie roczne zużycia wody, surowców, energii i paliw na potrzeby instalacji należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIII. Dodatkowe wymagania.

XIII.1. Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

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

XV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 28 sierpnia 2020 r., Safiro Nutrition Sp. z o.o. Sp. k., Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut (REGON 180915352, NIP 5170360823) wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji tauryny.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 853/2020.

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

Na podstawie ust. 4 pkt 1) lit. c) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) przedmiotowa instalacja

zakwalifikowana została do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych organicznych substancji chemicznych (pochodnych węglowodorów, zawierających azot, takich jak: aminy, amidy, nitrozwiazki lub azotany, nityle, cyjaniany, izocyjanki), której funkcjonowanie wymaga, w myśl zapisów art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów zawiadomieniem z dnia 8 września 2020 r., znak: OS-I.7222.79.1.2020.MH poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz ogłoszono, że wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Wypełniając obowiązek określony w art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska, podano do publicznej wiadomości informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (16 września 2020 r. – 15 października 2020 r.) na tablicy ogłoszeń wnioskodawcy, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Białobrzegi, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku przesłana została Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie spełnia wszystkich wymogów art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Informacja dot. tła zanieczyszczenia powietrza w rejonie eksploatacji instalacji załączona do wniosku uzyskana z Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pochodziła z dnia 9 lipca 2019 r. i w związku z tym wezwano prowadzącego instalację do przedstawienia aktualnego tła zanieczyszczeń.

Ponadto w przedłożonej dokumentacji nie wskazano, czy na emitorach instalacji zainstalowane zostały stanowiska do pomiaru emisji substancji do powietrza.

Wniosek nie przedstawiał również sposobów dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami, zgodnie z załącznikiem nr 1 – określającym niewyczerpujący wykaz procesów odzysku oraz załącznikiem nr 2 – określającym niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.).

Mając na uwadze powyższe, postanowieniem z dnia 4 listopada 2020 r., znak: OS-I.7222.79.1.2020.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonej dokumentacji.

Uzupełnienie przedłożone zostało przy piśmie z dnia 29 grudnia 2020 r. Po analizie przedstawionego przez Zakład uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pismem z dnia 16 lutego 2021 r., znak: OS-I.7222.79.1.2020.MH Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Łańcucie o przeprowadzenie na terenie przedmiotowej instalacji kontroli w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie

przeciwpowozarowej, oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpowozarowej, o których mowa w operacie przeciwpowozarowym.

W dniu 25 lutego 2021 r. funkcjonariusz Komendy Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Łańcucie przeprowadził czynności kontrolno-rozpoznawcze na terenie obiektu Safiro Nutrition Sp. z o.o. Sp. k., Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut. W wyniku przeprowadzonych czynności ustalono, że w ww. zakładzie spełnione zostały wymagania określone w przepisach o ochronie przeciwpowozarowej oraz wymagania zawarte w operacie przeciwpowozarowym, o czym poinformowano Marszałka Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 26 lutego 2021 r., znak: PRZ.5560.4.2021.

Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów technologicznych umożliwiając tym samym alarmowanie o zbliżaniu się parametrów do stanów granicznych i natychmiastowe wyłączanie poszczególnych układów. System kontroli parametrów prowadzonego procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii. W sytuacji awarii poszczególne źródła emisji zanieczyszczeń i energii do środowiska będą wyłączone z eksploatacji a w przypadku awarii automatycznego sterowania procesami technologicznymi prowadzone będzie sterowanie manualne. Zapobieganie ewentualnym niewielkim awariom opiera się o system monitorowania procesów technologicznych, prowadzony w oparciu o wdrożone w Zakładzie instrukcje stanowiskowe.

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 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów 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 celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.

Eksploatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Woda dla potrzeb technologicznych, socjalno-bytowych porządkowych, oraz do produkcji wody zdemineralizowanej w procesie odwróconej osmozy pobierana będzie z sieci wodociągowej Łańcuckiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o.

Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Ewentualne odcieki technologiczne powstałe podczas awarii lub rozszczelnienia się zbiorników magazynowych lub procesowych wychwytywane będą przez wanny

przeciwrozlewcze i wykorzystywane w procesie produkcyjnym. Woda z mycia linii produkcyjnej będzie zwracana i ponownie wykorzystywana do mycia linii.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. 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. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) 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 poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu prowadzone będą w punkcie referencyjnym, zlokalizowanym przy najbliższych terenach chronionych akustycznie.

Uwzględniając wymogi art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca przeprowadził analizę pod kątem substancji powodujących ryzyko, zdefiniowanych w art. 3 pkt. 37a) ww. ustawy wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC. W oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko). Analizę przeprowadzono w oparciu o karty charakterystyki

substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym.

Linia technologiczna oraz wszystkie zbiorniki magazynowe zlokalizowane są w hali produkcyjnej na szczelnej, chemoodpornej posadzce. Pod zbiornikami, w których magazynowane są substancje stwarzające ryzyko umiejscowiona jest wanna wychwytyjąca o pojemności 80 m³.

Mając na uwadze powyższe stwierdzono, że zabezpieczenia stosowane na terenie Zakładu skutecznie uniemożliwiają zanieczyszczenie gleby ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowione Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 21 listopada 2017 r. (Dz. U. UE z 7.12.2017, L323/1).
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik dla Emisji z magazynowania. Lipiec 2006 r.
- Dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej. Luty 2009.
- Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu. Lipiec 2003 r.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Wymagania BAT określone dokumentami referencyjnymi i prawem krajowym	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
Wspólne systemy oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
1. SYSTEMY ZARZĄDZANIA ŚRODOWISKOWEGO	
BAT 1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: (i) zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; (ii) polityka ochrony środowiska, która obejmuje ciągle 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: 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	BAT 1 – zgodny W Safiro Nutrition Sp. z o.o. Sp.k. zostanie wdrożony system zarządzania środowiskowego ISO 14001, który zawiera w sobie wymienione elementy i jest certyfikowany przez zewnętrznych i wewnętrznych audytorów. Celem najwyższego kierownictwa Spółki jest ciągle doskonalenie procesów produkcyjnych, by ograniczać ich oddziaływanie na środowisko, co zostało ujęte w polityce środowiskowej spółki. Kwestie środowiskowe zostały zawarte w procedurach obowiązujących pracowników spółki i obejmują całe spektrum oddziaływań na środowisko.

działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: 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). W szczególności w przypadku działalności w sektorze chemicznym, w ramach BAT należy uwzględnić następujące cechy systemu zarządzania środowiskowego: (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). W niektórych przypadkach poniższe elementy stanowią część systemu zarządzania środowiskowego: (xiii) plan zarządzania odorami (zob. BAT 20); (xiv) plan zarządzania hałasem (zob. BAT 22).	
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 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	BAT 2 – zgodny W systemie zarządzania środowiskowego ISO 14001 informacje na temat procesu produkcji będą zawarte w procedurze produkcji. Procedura nakłada obowiązek dokonywania cyklicznej oceny zgodności wielkości emisji do środowiska względem określonych poziomów dopuszczalnych zawartych w wewnętrznych i zewnętrznych aktach prawnych.

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, temperatura i konduktywność; 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. nityfikacja)), (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 temperatura, b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NO_x, SO_x, 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. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).	
2. MONITOROWANIE	
BAT 3. W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (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).	BAT 3 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 4. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej: Ogólny węgiel organiczny (OWO) lub Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) – CODZIENNIE, Zawiesina ogólna (TSS) – CODZIENNIE, Azot ogólny (TN) lub Azot ogólny nieorganiczny (N_{inorg}) – CODZIENNIE, Fosfor ogólny (TP) – CODZIENNIE, Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) – CO MIESIĄC, Metale ciężkie (Cr, Cu, Ni, Pb, Pb, Zn, inne metale w stosownych przypadkach) – CO MIESIĄC, Toksyczność (ikra, rozwielitki, bakterie luminescencyjne, rzęsa wodna, algi) – do ustalenia na podstawie oceny ryzyka.	BAT 4 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 5. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z odnośnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację technik I – III, lub – gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce –	BAT 5 – nie dotyczy Emisja niezorganizowana nie będzie występować, instalacja będzie hermetyczna.

wszystkie techniki I – III. I. Metody detekcji odorów (np. przy użyciu przyrządów przenośnych zgodnie z normą EN 15446) w połączeniu z krzywymi korelacji w odniesieniu do kluczowego wyposażenia. II. Metody optycznego obrazowania gazów. III. Obliczanie emisji na podstawie czynników emisji weryfikowane okresowo pomiarami (np. raz na dwa lata). 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).	
BAT 6. W ramach BAT należy regularnie monitorować emisje odorów z odnośnych źródeł zgodnie z normami EN. Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego odoru lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone.	BAT 6 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem emisji odorów.
3. EMISJE DO WODY	
3.1. Zużycie wody i wytwarzanie ścieków	
BAT 7. W celu ograniczenia zużycia wody i wytwarzania ścieków, w ramach BAT należy ograniczyć ilość i/lub ładunek zanieczyszczeń w strumieniach ścieków w celu zwiększenia ponownego wykorzystania ścieków w procesie produkcji oraz w celu odzysku i ponownego użycia surowców.	BAT 7 – zgodny Ilość wody wykorzystywanej w procesie produkcyjnym będzie ściśle kontrolowana, a wielkość jej zużycia będzie uzależniona od wymagań procesu produkcyjnego. W procesie technologicznym będą zawracane nieprzereagowane substraty natomiast rozpuszczalniki będą recykulowane. Woda procesowa krążyć będzie w obiegu, a powstały ubytek spowodowany suszeniem produktu końcowego, uzupełniany będzie wodą na cele przemysłowe.
3.2. Zbieranie i segregacja ścieków	
BAT 8. Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody niezanieczyszczonej i ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.	BAT 8 – zgodny Ścieki technologiczne nie będą wytwarzane. Ewentualne odcieki będą zbierane w wannie wychwytowej i zawracane będą do produkcji.
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 eksploatacyjne na podstawie oceny ryzyka (z uwzględnieniem np. rodzaju zanieczyszczenia, wpływu na dalsze oczyszczanie oraz przyjmującego środowiska), oraz podjąć odpowiednie dalsze kroki (np. kontrole, przetwarzanie, ponowne wykorzystanie).	BAT 9 – zgodny Ścieki technologiczne nie będą wytwarzane. Ewentualne odcieki będą zbierane w wannie wychwytowej i zawracane będą do produkcji.
3.3. Oczyszczanie ścieków	
BAT 10. Aby ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków, obejmującą odpowiednią	BAT 10 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

kombinację technik w kolejności podanej poniżej: a) techniki zintegrowane z procesem, b) odzysk zanieczyszczeń u źródła, c) podczyszczanie ścieków, d) oczyszczanie końcowe ścieków.	
BAT 11. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy przeprowadzić podczyszczanie ścieków zawierających zanieczyszczenia, którymi nie można się odpowiednio zająć podczas oczyszczania końcowego ścieków za pomocą odpowiednich technik.	BAT 11 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
BAT 12. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik oczyszczania końcowego ścieków. Oczyszczanie wstępne i pierwotne: a) wyrównanie, b) neutralizacja, c) odseparowanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczu lub osadniki wstępne. Oczyszczanie biologiczne: d) proces osadu czynnego, e) bioreaktor membranowy. Usuwanie azotu: f) nitrifikacja/denitrifikacja. Usuwanie fosforu: g) chemiczne strącanie. Ostateczne usuwanie substancji stałych: h) koagulacja i flokulacja, i) sedymentacja, j) filtracja (np. filtracja przez złoża piaskowe/żwirowe, mikrofiltracja, ultrafiltracja) k) flotacja.	BAT 12 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
3.4. Poziomy emisji powiązane z BAT dla emisji do wody	
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji OWO, ChZT i TSS do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Ogólny węgiel organiczny (OWO) 10 – 33 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,3 t/rok) lub Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT) 30 – 100 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 10 t/rok). Zawiesina ogólna (TSS) 5,0 – 35 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 3,5 t/rok).	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji substancji biogennej do odbiornika wodnego (średnia roczna)	
Azot ogólny (TN) 5,0 – 25 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 t/rok) lub Azot ogólny nieorganiczny (N_{inorg}) 5,0 – 20 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,0 t/rok). Fosfor ogólny (TP) 0,50 – 3,0 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 300 kg/rok).	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
Poziomy emisji powiązane z BAT dla bezpośrednich emisji AOX i metali do odbiornika wodnego (średnia roczna)	

Adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX) 0,20 – 1,0 mg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 100 kg/rok). Chrom (wyrażony jako Cr) 5,0 – 25 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 2,5 kg/rok). Miedź (wyrażona jako Cu) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok). Nikiel (wyrażony jako Ni) 5,0 – 50 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 5,0 kg/rok). Cynk (wyrażony jako Zn) 20 – 300 µg/l (ma zastosowanie, jeśli emisja przekracza 30 kg/rok).	Nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem powstawania ścieków przemysłowych.
4. ODPADY	
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 (BAT 1), w którym, w kolejności, zapewnia się zapobieganie powstawaniu odpadów, przygotowanie ich do ponownego wykorzystania, recykling lub innego rodzaju odzysk.	BAT 13 – zgodny W ramach systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001 będzie funkcjonować procedura gospodarowania odpadami określająca obowiązki spółki w tym zakresie. Odpady z instalacji, będą selektywnie magazynowane w miejscach do tego przystosowanych i przetwarzane przez zewnętrznego odbiorcę odpadów. Ilość odpadów produkowanych przez instalację będzie ściśle powiązana z procesami produkcyjnymi i utrzymywana na możliwie niskim poziomie. Jednocześnie zarządzający instalacją będą podejmować działania zmierzające do ograniczenia ilości powstających odpadów i jeśli to możliwe ich ponownego wykorzystania.
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: a) kondycjonowanie, b) zagęszczanie/odwadnianie, c) stabilizacja, d) suszenie.	BAT 14 – nie dotyczy W procesie produkcji tauryny nie powstają osady ściekowe.
5. EMISJE DO POWIETRZA	
5.1. 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.	BAT 15 – zgodny Wszystkie źródła emisji na instalacji będą zidentyfikowane oraz będą określone wartości dopuszczalne. Emisje z procesów technologicznych poddawane będą oczyszczeniu w dedykowanych im układach oczyszczających.
5.2. 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.	BAT 16 – zgodny Instalacja będzie wyposażona w urządzenia oczyszczające gazy odlotowe ograniczające emisje do powietrza (kolumny sorpcyjne oraz mokry skrubler o skuteczności 99,4%).

5.3. 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: a) właściwa konstrukcja zespołu urządzeń, b) zarządzanie zespołem urządzeń.	BAT 17 – nie dotyczy Nie będą stosowane pochodnie.
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: a) właściwa konstrukcja urządzeń do spalania w pochodni, b) monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodniami.	BAT 18 – nie dotyczy Nie będą stosowane pochodnie.
5.4. Emisje rozproszone LZO	
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: Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń: a) ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji, b) zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu, c) wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności, d) poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności. Techniki związane z budową zespołu urządzeń/wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem: e) zapewnienie ściśle określonych i kompleksowych procedur dotyczących budowy i montażu zespołu urządzeń/wyposażenia – obejmuje to wykorzystanie projektowanego naprężenia uszczelki dla połączenia kołnierzewego, f) zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi. Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń: g) zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia, h) stosowanie programu wykrywania i naprawy nieszczelności (LDAR), opierającego się na analizie ryzyka, i) w stopniu, w jakim jest to rozsądne, zapobieganie powstawaniu emisji rozproszonych LZO, zbieranie ich u źródła oraz poddawanie ich	BAT 19 – zgodny Zastosowane techniki: zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla procesu, wybór urządzeń o wysokim poziomie integralności, zapewnienie odpowiedniej obsługi technicznej i terminowej wymiany wyposażenia.

oczyszczeniu	
5.5. Emisje odorów	
BAT 20. W celu zapobiegania występowania 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 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.	BAT 20 – nie dotyczy Instalacja nie będzie źródłem emisji odorów.
BAT 21. W celu zapobiegania występowaniu 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: a) minimalizacja czasu przebywania, b) zabiegi chemiczne, 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, d) obudowanie, e) techniki końca rury, może to obejmować: (i) oczyszczanie biologiczne; (ii) utlenianie termiczne.	BAT 21 – nie dotyczy W instalacji do produkcji tauryny nie są zbierane i oczyszczane ścieki i osady.
5.6. 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, 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.	BAT 22 – nie dotyczy Przeprowadzone obliczenia wykazały, że instalacja nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie.
BAT 23. W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną	BAT 23 – zgodny Zastosowana technika: właściwe umiejscowienie wyposażenia budynków

z następujących technik lub ich kombinację: a) właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków, 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, c) mało hałaśliwy sprzęt, d) urządzenia do kontroli hałasu, obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków, e) redukcja hałasu.	(wykorzystanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem), środki operacyjne (zamykanie okien i drzwi, unikanie hałaśliwych działań w nocy), urządzenia do kontroli hałasu (obudowanie hałaśliwych urządzeń), mało hałaśliwy sprzęt.
Przechowywanie cieczy i gazów skroplonych	
Zaprojektowanie zbiorników w sposób uwzględniający: • fizyko-chemiczne właściwości magazynowanych substancji; • charakter pracy, ilość obsługi, osprzętu, obciążenie; • sposób powiadamiania o nieprawidłowościach; • zabezpieczenia przed nieprawidłowościami jak instrukcje bezpieczeństwa, blokady, systemy wykrywania wycieków; • jakości i rodzaju materiałów oraz osprzętu w oparciu o poprzednie doświadczenia (np. rodzaj i klasa materiału konstrukcyjnego, zaworów itp.); • wymogi w zakresie kontroli i konserwacji, także pod kątem dostępności, układu itp.; • ograniczenie ryzyka związanego z sytuacjami awaryjnymi, jak odpowiednie odległości od zbiorników i innych obiektów, dostępność dla służb ratowniczych, właściwa ochrona ppoż.	Podczas projektowania zbiorników magazynowych zostały wzięte pod uwagę czynniki wymagane przez BAT, tj. właściwości fizyczne – chemiczne substancji, sposób eksploatacji zbiornika, sposób składowania, osprzęt, plan konserwacji i kontroli, przewidywane sytuacje awaryjne.
Kontrola i konserwacja zbiorników.	Prowadzona będzie kontrola operacyjna zbiorników.
Lokalizacja i rozplanowanie – umiejscowienie zbiornika funkcjonującego pod ciśnieniem atmosferycznym lub bliskim ponad ziemią. Jednak do przechowywania łatwopalnych cieczy na miejscu o ograniczonej przestrzeni, zbiorniki podziemne mogą być również brane pod uwagę. Przy skroplonych gazach mogą być brane pod uwagę zbiorniki podziemne, umieszczone w kopcu lub sferyczne w zależności od przechowywanych ilości.	Zbiorniki wchodzące w skład instalacji to zbiorniki naziemne. Ich lokalizacja jest ściśle związana z instalacją do produkcji tauryny.
Zasada ograniczania emisji przy magazynowaniu w zbiornikach – zmniejszenie emisji z magazynowania, transportu i przeładunku cystern.	Odpowietrzenie zbiorników magazynowych surowców i produktów, reaktorów, mieszalników, zbiorników mieszalnikowych kierowane będzie do pieca technologicznego.
Zapobieganie wypadkom i awariom	

Wdrożenie środków organizacyjnych zapewniających bezpieczne funkcjonowanie instalacji oraz zapewnienie właściwych szkoleń personelu.	Do takich rozwiązań należy zaliczyć przede wszystkim: • wykonanie aparatury procesowej i zbiorników magazynowych z materiałów konstrukcyjnych, odpornych na działanie stosowanych substancji; • posadowienie zbiorników surowców na szczelnej posadzce z odwodnieniem skierowanym do wanny wychwytowej (w razie konieczności zebrania i odpompowania wycieku); • okresowe przeglądy techniczne instalacji; • bieżący nadzór personelu na prawidłową pracę instalacji; • zastosowanie zaawansowanego systemu sterowania i kontroli; • szkolenia personelu w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi; • bieżące usuwanie wszelkich usterek i wymiana wyeksploatowanych elementów aparatury.
Zastosowanie środków zabezpieczających przed wyciekami spowodowanymi korozją, takich jak: • wykonanie zbiorników z materiałów odpornych na działanie magazynowanych substancji; • zastosowanie odpowiednich metod konstrukcyjnych; • zabezpieczenia zbiornika przed przedostawaniem się do jego wnętrza wód gruntowych i deszczowych oraz usuwanie wody w przypadku jej gromadzenia się w zbiornikach; • zastosowanie odwodnienia miejsc magazynowych; • prowadzenie kontroli; • stosowanie inhibitorów korozji lub innych zabezpieczeń wewnętrznych powierzchni zbiorników o ile jest to uzasadnione.	Cała instalacja będzie wykonana z materiałów odpornych na działanie stosowanych substancji. Instalacja została zaprojektowana zgodnie z wszelkimi wymaganiami prawnymi i normami, a jej budowa będzie zrealizowana zgodnie ze sztuką budowlaną. Zbiorniki oraz inne elementy instalacji będą szczelne, zbiorniki magazynowe będą zabezpieczone wanną wychwytową, a cała instalacja będzie poddawana okresowym przeglądom, będzie także pod stałym nadzorem wykwalifikowanego personelu. Wszelkie usterek i inne nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.
Zastosowanie środków zabezpieczających przed przepelnieniem takich jak: • system zamknięć zaworów reagujący na poziom napelnienia lub ciśnienie słupa cieczy w zbiorniku; • opracowanie instrukcji obsługi dla operacji napelniania; • zapewnienie odpowiedniej wolnej przestrzeni w zbiorniku.	Zbiorniki będą wyposażone w system kontroli stopnia napelnienia. Każdy ze zbiorników będzie miał określoną ilość wolnej przestrzeni.
Zastosowanie systemu detekcji wycieków ze zbiorników zawierających substancje mogące stanowić zagrożenie dla gleb, takich jak: • bariery ochronne; • kontrole stanu zbiorników; • kontrole metodą akustyczną.	Zbiorniki będą posadowione w tacach stanowiących barierę ochronną, a ich stan będzie regularnie kontrolowany.
Odpowiednie zabezpieczenie zbiorników przed wyciekami w dolnej części, tak, aby ograniczyć ryzyko takiego zdarzenia do nieistotnego poziomu.	Konstrukcja zbiorników, wanny wychwytowej i elementów infrastruktury będzie poddawana okresowym przeglądom, a wszelkie nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.
Zastosowanie dodatkowych rozwiązań ograniczających ryzyko związane z	Ryzyko zanieczyszczenia gleb będzie ograniczone przede wszystkim poprzez

zanieczyszczeniem gleb w przypadku magazynowania substancji stwarzających ryzyko znaczącego zanieczyszczenia gleb, takich jak: • obwałowanie zbiorników z pojedynczą ścianą; • stosowanie zbiorników z podwójną ścianą; • stosowanie zbiorników osłonowych; • stosowanie zbiorników dwupłaszczowych z monitorowanym spustem dolnym.	wykonanie zbiorników zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i normami, zarówno pod względem użytych materiałów konstrukcyjnych jak i wytrzymałości mechanicznej, czy termicznej. Wszystkie zbiorniki będą zabezpieczone wanną wychwytową. Konstrukcja zbiorników, tac i elementów infrastruktury będzie poddawana okresowym przeglądom a wszelkie nieprawidłowości będą na bieżąco usuwane.
Zastosowanie odpowiednich zabezpieczeń pożarowych, takich jak: • ogniotrwałe powłoki lub okładziny; • zapory ogniowe dla mniejszych zbiorników; • systemy chłodzenia wodnego.	Zabezpieczenie pożarowe będzie zapewniona poprzez zaprojektowanie instalacji zgodnie z obowiązującymi przepisami ppoż. (np. instalacje zraszaczowe, ściany oddzielenia przeciwpożarowego, hydranty). Instalacja będzie pod stałym nadzorem wykwalifikowanego personelu.
Zapewnienie odpowiednich dla danej instalacji środków ograniczających ryzyko zrzutu wód gaśniczych. Dla substancji niebezpiecznych należy zastosować rozwiązania całkowicie wykluczające taką możliwość.	Ryzyko zrzutu wód gaśniczych będzie ograniczone poprzez zastosowanie wanny wychwytowej dla zbiorników magazynowych oraz procesowych.
Ograniczenie ilości kołnierzy poprzez zastąpienie ich połączeniami spawanymi. Dla połączeń kołnierzowych należy zastosować środki takie jak: • ślepe kołnierze dla rzadko używanych połączeń celem ograniczenia ryzyka przypadkowego otwarcia; • zaślepki i zatyczki zamiast zaworów na otwartych zakończeniach układów rurowych; • dobór uszczelkek o odpowiednich właściwościach oraz właściwy ich montaż; • prawidłowy montaż połączeń kołnierzowych; • stosowanie połączeń o wysokiej wytrzymałości w przypadku stosowania substancji niebezpiecznych, toksycznych, czy rakotwórczych.	Kołnierze zostaną zastosowane tam, gdzie będzie to uzasadnione względami technicznymi i technologicznymi. Wszelkie uszczelki będą dobrane do stosowanych substancji. Za utrzymanie instalacji w dobrym stanie technicznym będzie odpowiadać wykwalifikowany personel. Właściwa jakość połączeń kołnierzowych będzie zapewniona poprzez odpowiedni dobór materiałów i parametrów wytrzymałościowych.
Dobór odpowiedniego materiału konstrukcyjnego zaworów dla danego procesu; zwracanie szczególnej uwagi na zawory obciążone ryzykiem; montowanie zaworów membranowych, miechowych lub o podwójnych ściankach w przypadku stosowania substancji niebezpiecznych, toksycznych lub rakotwórczych.	Materiały konstrukcyjne zostaną dobrane do warunków pracy instalacji oraz stosowanych substancji, rodzaje połączeń i zaworów będą tak dobrane, aby zapewnić maksymalne bezpieczeństwo instalacji. Wszystkie miejsca obciążone ryzykiem wycieków lub wystąpienia nieszczelności będą pod szczególnym nadzorem personelu a inspekcje tych miejsc będą prowadzone wg ostrzejszych kryteriów.
Odpowiednie mocowanie pomp i kompresorów, zgodnie z zaleceniami producentów; taki dobór pomp, aby zapewniona była prawidłowa równowaga hydrauliczna; eksploatacja pomp w określonym przez producenta zakresie wydajności; zapewnienie właściwej stabilności elementów ruchomych pomp i sprężarek; odpowiednie zalewanie pomp przed uruchomieniem; eksploatacja pomp i kompresorów według zaleceń producentów; prowadzenie regularnych przeglądów; zastosowanie właściwego uszczelnienia pomp i kompresorów.	Instalacja będzie wykonana zgodnie z wytycznymi projektowymi, wszystkie urządzenia będą użytkowane zgodnie z wytycznymi producentów. Obsługę instalacji będzie stanowić odpowiednio wyszkolony personel. Instalacja będzie poddawana regularnym przeglądom oraz stałemu nadzorowi a wszelkie usterki będą na bieżąco usuwane.

Efektywność energetyczna	
Stała poprawa oddziaływania na środowisko.	Poprawa w oddziaływaniu na środowisko realizowana jest w ramach planowania i realizacji remontów i inwestycji – uwzględnia wieloletnie cele zmniejszania oddziaływania instalacji produkcyjnych na środowisko (zmniejszanie zużycia energii = zmniejszanie zużycia zasobów naturalnych).
Ustalanie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii.	Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji (określonych w punkcie V.1 niniejszej decyzji). Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.
Prowadzenie i planowanie prac konserwacyjnych.	Planowanie prac konserwacyjnych i remontowych (plany roczne remontów). Procedury przekazywania instalacji do remontów i odbioru po remontach.
Monitorowanie i pomiar.	W instalacji prowadzony będzie regularny monitoring. Prowadzone będą zapisy i rejestry wyników monitoringu, które są analizowane przez służby technologiczne, techniczne i specjalistyczno-projektowe.
Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.	W Zakładzie występują procedury i instrukcje zawierające elementy optymalizacji, efektywności energetycznej w instalacjach, w tym: • systemach grzewczych parowych, wodnych, elektrycznych i gazowych; • instalacjach sprężonego powietrza; • systemach napędów w aparatach oraz pompach i wentylatorach. Do napędu urządzeń w instalacji zastosowano silniki energooszczędne (EEM) oraz napędy o regulowanej prędkości (VSD), optymalizacja została zrealizowana na etapie projektowania – dokumentacji.
Zakres i metody monitoringu środowiskowego	
Dyrektywa IPPC definiuje dwa podstawowe cele prowadzenia monitoringu: – ocena zgodności z przepisami i decyzjami administracyjnymi, – raportowanie emisji przemysłowych. W praktyce dane z monitoringu mogą być wykorzystywane do wielu innych celów – uzyskuje się wówczas efektywność ekonomiczną w relacji nakłady – uzyskane wyniki.	W Zakładzie ma miejsce wielokierunkowe wykorzystywanie wyników monitoringu: oprócz oceny zgodności z przepisami, dane pomiarowe są stosowane do obliczania opłat za korzystanie ze środowiska. Wyniki monitoringu mogą również stanowić przesłankę do wprowadzania zmian technologicznych lub technicznych oraz impuls do podejmowania działań modernizacyjno-inwestycyjnych.
Odpowiedzialność za prowadzenie monitoringu spoczywa na operatorze instalacji.	Pomiary środowiskowe są prowadzone na zlecenie Spółki przez wyspecjalizowane jednostki posiadające akredytowane laboratoria.
Wybór monitorowanych parametrów powinien być adekwatny do stwarzanych zagrożeń środowiskowych.	Wyboru parametrów, które podlegają monitorowaniu dokonano w odniesieniu do wymogów obowiązujących przepisów. Monitoringowi podlega: – emisja zanieczyszczeń do powietrza – monitorowana w drodze pomiarów na emitorach emisji zorganizowanej oraz na podstawie ustalonych wskaźników emisji odniesionych do wielkości produkcji (w tym

	na potrzeby ustalenia wysokości opłat za korzystanie ze środowiska), – poziom hałasu – monitorowany raz na 2 lata.
Jednostki miar stosowane do wyrażania monitorowanych emisji powinny być w pełni zgodne z jednostkami, w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji (np. mg/m³, kg/h).	W sprawozdaniach z pomiarów emisji stosowane są jednostki w jakich wyrażane są graniczne wielkości emisji: – emisja zanieczyszczeń do powietrza: mg/m³, kg/h, – emisja hałasu: dB(A).
Zalecana częstotliwość oraz zalecany czas uśredniania dla pomiarów zależą od typu procesu i zmian wielkości emisji w czasie (szybkoszienne, wolnoszienne). W przypadku wymagań pomiarowych zawartych w przepisach prawnych parametry te są ściśle zdefiniowane. W pozostałych przypadkach, należy kierować się zasadą reprezentatywności pomiaru.	Czas uśredniania oraz częstotliwość wykonywania pomiarów wynika z metodyk referencyjnych określonych przez przepisy prawa.
W przypadkach, gdy monitoring jest stosowany do oceny zgodności z przepisami, szczególnie istotna jest kwestia oszacowania błędów występujących w całym procesie pomiarowym (pobór i transport próbki, przygotowanie próbki, analityka). Analiza błędów pomiarowych powinna towarzyszyć raportowanym wynikom pomiarów.	Pomiary prowadzone przez wyspecjalizowane jednostki uwzględniają oszacowanie błędów pomiarowych zgodnie z odpowiednimi przepisami prawnymi, normami technicznymi i metodykami referencyjnymi. Zgodnie z wymogiem art. 147a ustawy Prawo ochrony środowiska badania zlecane są podmiotom posiadającym akredytację w zakresie prowadzonych analiz.
Jako dobrą praktykę przyjmuje się uwzględnianie następujących charakterystyk: – status prawny dla danego pomiaru (czy jest wymagany przepisami prawnymi), – substancja lub parametr mierzony, – lokalizacja punktu poboru próbki oraz miejsce analizy, – charakterystyka czasowa (czas uśredniania, częstotliwość), – dopasowanie metod pomiarowych do przedziału zmienności parametrów, – dane techniczne metod pomiarowych, – warunki pracy instalacji, przy których prowadzony jest pomiar, – procedury określania zgodności z przepisami prawa, – ocena i raportowanie emisji w warunkach odbiegających od normalnych.	Częstotliwość wykonywania pomiarów, lokalizacja punktów pomiarowych, metodyki referencyjne oraz sposób prezentacji wyników zgodne są z: – rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), – 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. z 2020 r., poz. 2405), – stosownymi normami PN.
Monitoring emisji jest stosowany uniwersalnie dla zapewnienia zgodności z dopuszczalnymi wielkościami emisji, które nakłada pozwolenie. Sposób prowadzenia i częstotliwość pomiarów powinny być odniesione do rozmiarów i wielkości emisji, która jest weryfikowana, oraz do sposobu prowadzenia kontroli zastosowanego procesu technologicznego. Metody, które są przeważnie powszechnie stosowane to: – monitoring wydajności technik ograniczających emisję (np. spadek ciśnienia na filtrze workowym); – ciągły monitoring zanieczyszczeń; – okresowe pomiary zanieczyszczeń; – obliczenia bilansu masowego.	Spółka prowadzi okresowe pomiary zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska (zanieczyszczenia pyłowo-gazowe, hałas, jakość gleby i ziemi oraz wód gruntowych).

Sprawozdawczość powinna uwzględniać: – prezentację i podsumowanie wyników monitoringu, – ocenę zgodności z przepisami, – informacje dodatkowe.	Sprawozdania z pomiarów sporządzane są zgodnie z obowiązującymi przepisami szczególnymi. Ponadto prowadzona jest sprawozdawczość wymagana przepisami prawa, obejmująca następujące dokumenty: – karty przekazania odpadów, – karty ewidencji odpadów, – zbiorczy wykaz danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi, – wykaz zawierający zbiorcze dane o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat. Wszelkie ewidencje, sprawozdania oraz wyniki pomiarów archiwizowane są przez okres 5 lat
Wszędzie tam, gdzie to możliwe, należy przeprowadzać optymalizację kosztów monitoringu, przy zachowaniu pełnej zgodności z podstawowymi celami monitoringu. Efektywność kosztowa może być uzyskana m.in. poprzez: – wybór odpowiednich procedur zapewnienia jakości, – optymalizację ilości punktów pomiarowych i częstotliwości wykonywania pomiarów, – uzupełnienie monitoringu dodatkowymi pracami studialnymi.	Procedury wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń wynikają z Polskich Norm i przepisów szczególnych. Pomiary prowadzone są w punktach referencyjnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.
Dokument referencyjny definiuje następujące rodzaje podejścia do monitoringu: – pomiar bezpośredni; – pomiar parametru zastępczego; – bilans masowy; – obliczenia; – zastosowanie wskaźników emisji.	Prowadzony jest pomiar bezpośredni emisji zanieczyszczeń z instalacji.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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 stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i 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.
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.

Oplata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 11 lipca 2019 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Otrzymują:

1. Safiro Nutrition Sp. z o.o. Sp. k.
Wola Dalsza 369, 37-100 Łańcut
2. a/a

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariusz Trojan
Z CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA