



Decyzja nr	192/OS/2022
Organ wydający	Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

Stwierdzenia wygaśnięcia pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/13/06/8/07 z 2 kwietnia 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1114/OS/2013 z 21 maja 2013 r., Nr 2186/OS/2013 z 11 października 2013 r., Nr 2784/OS/2014 z 2 grudnia 2014 r. oraz udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego pn.:

- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak sole kwasów karboksylowych: **instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych,**
- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych substancji chemicznych takich jak azotan srebra: **instalacja do wytwarzania srebra azotanu,**
- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych innych substancji chemicznych: **instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych**

oraz instalacji pomocniczych dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego (Kotłownia IP1, Oczyszczalnia ścieków IP2, Instalacja do produkcji wody demineralizowanej IP3, Laboratorium IP4) zlokalizowanych na terenie **Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach** (REGON: 271563380, NIP: 631-010-13-07) w Gliwicach przy ul. Sowińskiego 11

Na podstawie

A. Art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2021 r. Dz. U. poz. 735 ze zm.) art. 193 ust 3, art. 193 ust 1 pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021 poz. 1973),

B. Art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2021 r. Dz. U. poz. 735 ze zm.) art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021 poz. 1973)

orzekam

A. Stwierdzam wygaśnięcie na wniosek strony pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-III-6618/13/06/8/07 z dnia 2 kwietnia 2007 r., zmienione: decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1114/OS/2013 z dnia 21 maja 2013 r., Nr 2186/OS/2013 z dnia 11 października 2013 r., Nr 2784/OS/2014 z dnia 2 grudnia 2014 r.

B. Udzielam Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak sole kwasów karboksylowych:
- instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych (zwana dalej instalacja A I1),
- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych substancji chemicznych - azotanu srebra :
- instalacja do wytwarzania srebra azotanu (zwana dalej instalacja B I2),
- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych innych substancji chemicznych
- instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych (zwana dalej instalacja C I3).

zlokalizowanych w Gliwicach przy ul. Sowińskiego 11.

I. Rodzaj i parametry instalacji.

I.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) prowadzący instalację:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach	ul. Sowińskiego 11	44-101	Gliwice	271563380	631-010-13-07

b) instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji	Adres instalacji			Branża	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży
		ulica i numer	kod	miasto			
1.	instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak sole kwasów karboksylowych: - instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych	ul. Sowiński ego 11	44-101	Gliwice	4.1.b)	Rozp. § 2 ust 1 pkt 1a) Poś art.378 ust.2a pkt 1	1
2	instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych substancji chemicznych - azotanu srebra : - instalacja do wytwarzania srebra azot	ul. Sowiński ego 11	44-101	Gliwice	4.2.d)	Rozp. § 2 ust 1 pkt 1b) Poś art.378 ust.2a pkt 1	1
3	instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych innych substancji chemicznych - instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych	ul. Sowiński ego 11	44-101	Gliwice	4.2.f)	Rozp. § 2 ust 1 pkt 1b) Poś art.378 ust.2a pkt 1	1

c) instalacje pomocnicze:

- Kociołnia IP1,
- Oczyszczalnia ścieków IP2,
- Instalacja do produkcji wody IP3,
- Laboratorium IP4.

Instalacje zlokalizowane są na terenie jednego zakładu:

- obejmującym działki nr 12, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 29/2, 32, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 752, 753/1, 755 (obręb Przedmieście) oraz fragmenty działek nr 11, 13, 14, 15, 24, 25, 26, 27, 45/2, 46/2, 750, 751 (obręb Przedmieście), zgodnie z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla terenu położonego w centralnej części miasta, obejmującego Centrum i Śródmieście miasta, tzw. centralne tereny miasta (Uchwała nr XXXVIII/965/2005 Rady Miejskiej w Gliwicach z dnia 22 grudnia 2005 r.), leży w obszarze oznaczonym symbolem 9P – tj. tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów;
- obejmującym działkę nr 749 (obręb Przedmieście) oraz fragmenty działek nr 11, 13, 14, 15, 24, 25, 26, 27, 45/2, 46/2, 750, 751 (obręb Przedmieście), zgodnie z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla terenów związanych bezpośrednio z rozwojem układu komunikacyjnego w Gliwicach, położonych wzdłuż południowo-zachodniej obwodnicy miasta oraz autostrady A-4 (Uchwała nr IX/113/2011 Rady Miejskiej w Gliwicach z dnia 2 czerwca 2011 r.), leży w obszarze oznaczonym symbolem 11UP – tj. tereny usługowo-produkcyjne - istniejące.

I.2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia.

Zakład Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach prowadzi działalność w zakresie:

- produkcji odczynników laboratoryjnych i chemikaliów dla przemysłu, w tym przemysłu farmaceutycznego i spożywczego, oraz gotowych form użytkowych z zakresu chemii użytkowej dla klienta końcowego;
- konfekcji chemikaliów i odczynników laboratoryjnych wytwarzanych w wytwórni, zakupywanych do konfekcjonowania lub usługi konfekcjonowania dla podmiotów zewnętrznych;
- dystrybucji chemikaliów i odczynników laboratoryjnych realizowanej detalicznie i/lub hurtowo poprzez sklep firmowy bezpośrednio z magazynu.

I.2.1. Instalacje:

Instalacja A I1, instalacja B I2, instalacja C I3 stanowią zespół uniwersalnych urządzeń wykorzystywanych w obrębie wielu technologii (procesów chemicznych), mających na celu wytworzenie różnych produktów (organicznych i nieorganicznych substancji chemicznych w różnych klasach czystości).

Instalacja	Nazwa produktu	Wydajność [Mg/rok]
A I1 - instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych (pkt 4.1.b)	Sodu octan 3 hydrat Tri-Sodu cytrynian 2 hydrat Tri-Potasu cytrynian 1 hydrat	200
	Cynku octan 2 hydrat Magnezu octan 4 hydrat	20
B I2 - instalacja do wytwarzania srebra azotanu (pkt 4.2.d)	Srebra azotan	100

Instalacja	Nazwa produktu	Wydajność [Mg/rok]
C I3 - instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych (pkt 4.2.f)	Di-Potasu wodorofosforan 3 hydrat Potasu diwodorofosforan Sodu diwodorofosforan 1 hydrat Sodu diwodorofosforan 2 hydrat Di-Sodu wodorofosforan 12 hydrat Tri-Sodu fosforan 12 hydrat	100
	Baru chlorek 2 hydrat Potasu chlorek Magnezu chlorek 6 hydrat Manganu (II) chlorek 4 hydrat Lapex – środek do usuwania kamienia kotłowego	50
	Wapnia chlorek 6 hydrat Manganu (II) siarczan 1 hydrat Sodu tiosiarczan 5 hydrat Sodu wodorosiarczyny r-r 30%	44
	Baru selenin Baru selenin z domieszką tlenku kobaltu Sodu selenin	100
	Cynku selenin	20
	Srebro metaliczne proszek (półprodukt do syntezy soli srebrowych)	1
	Srebra siarczan	5
	Antymonu (III) chlorek r-r 35%	150
	Żel wąskoporowaty i szerokoporowaty	20
	Koagulant BC 149	50
	Gotowe formy użytkowe Odkazalnik proszkowy	80

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
1	A I1 Instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych	Sodu octan 3 hydrat	Reaktor V4000 stalowy z mieszadłem; Zbiorniki naporowe stalowe; Krystalizator V1200 stalowy - 3 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Zbiornik V2600 stalowy z mieszadłem; Wirówka BVG	Operacje: synteza sodu octanu, utlenianie żelaza Fe ²⁺ do Fe ³⁺ , alkalizacja i wygrzewanie mieszaniny reakcyjnej, ustawienie pH i gęstości mieszaniny reakcyjnej, filtrowanie roztworu sodu octanu, krystalizacja sodu octanu, wirowanie kryształu sodu octanu Czas trwania procesu: 95 h dla szarży 2000 kg Surowce podstawowe: kwas octowy, sodu wodorotlenek, wodoru nadtlenek

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
		Tri-Sodu cytrynian 2 hydrat	Reaktor V1600 stalowy z mieszadłem; Krystalizator V1200 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka ETS; Zbiornik V1200 stalowy z mieszadłem; Suszarka przelotowa	Operacje: przygotowanie roztworu kwasu cytrynowego, synteza sodu cytrynianu, filtracja roztworu, zagęszczanie roztworu, wirowanie kryształu, suszenie, przesiewanie, mielenie i ważenie kryształu Czas trwania procesu: 32 h dla szarży 550 kg Surowce podstawowe: kwas cytrynowy, sodu wodorotlenek
		Tri-Potasu cytrynian 1 hydrat	Reaktor V1600 stalowy z mieszadłem; Krystalizator V1200 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka ETS; Zbiornik V1200 stalowy z mieszadłem; Suszarka przelotowa	Operacje: przygotowanie roztworu kwasu cytrynowego, synteza potasu cytrynianu, filtracja roztworu, zagęszczanie roztworu, wirowanie kryształu, suszenie i ważenie kryształu Czas trwania procesu: 24 h dla szarży 350 kg Surowce podstawowe: kwas cytrynowy 1 hydrat, potasu wodorotlenek
		Cynku octan 2 hydrat	Reaktor V1600 stalowy z mieszadłem; Krystalizator V500 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600	Operacje: synteza cynku octanu, utlenienie żelaza Fe ²⁺ do Fe ³⁺ , zubożenie roztworu, sprawdzenie obecności jonów żelaza w roztworze, filtracja do krystalizacji, zakwaszenie roztworu, krystalizacja roztworu, wirowanie kryształu, suszenie kryształu, pakowanie i ważenie kryształu Czas trwania procesu: 83 h dla szarży 500 kg Surowce podstawowe: cynku tlenek, kwas octowy, węgiel aktywny, wodoru nadtlenuk, cynk pył.

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
		Magnezu octan 4 hydrat	Parownica emaliowana V500; Krystalizator V500 stalowy z mieszadłem; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600	Operacje: synteza magnezu octanu, ustawienie odczynu roztworu magnezu octanu, filtrowanie roztworu magnezu octanu, zagęszczenie roztworu magnezu octanu, krystalizacja roztworu magnezu octanu, oddzielenie kryształu magnezu octanu 4-hydrat od ługów, suszenie kryształu magnezu octanu 4-hydrat, konfekcjonowanie kryształu magnezu octanu 4-hydrat Czas trwania procesu: 154 h dla szarży 150 kg Surowce podstawowe: magnez metal bloki, magnez metal wióry, kwas octowy
2	B 12 Instalacja do wytwarzania srebra azotanu	Srebra azotan	Reaktor V2500 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zbiornik V1000 stalowy; Układ filtracyjny (pompa wirowa + filtry workowe + zbiornik V100 stalowy); Parownica V500 stalowa - 3 szt; Wanny krystalizacyjne stalowe; Zbiornik skroplin srebra azotanu; Wirówka WT800; Zbiornik ługów pokrystalizacyjnych	Operacje: uruchomienie i obsługa instalacji absorpcji tlenków azotu, roztwarzanie srebra w kwasie azotowym, zatężanie roztworu i prażenie srebra azotanu, rozpuszczenie stopu srebra azotanu, filtracja, zatężanie, krystalizacja, wirowanie, suszenie, rozcieńczanie I ługów i filtracja, zatężanie, krystalizacja II, wirowanie II krystalizacji, suszenie II kryształu, konfekcjonowanie gotowego produktu Czas trwania procesu: 268 h dla szarży 750 kg Surowce podstawowe: srebro, kwas azotowy, wodoru nadtlenuk
3	C 13 Instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych	Di-Potasu wodorofosforan 3 hydrat	Reaktor V1600 stalowy z mieszadłem; Krystalizator V1200 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka ETS;	Operacje: synteza di-potasu wodorofosforanu, filtrowanie roztworu di-potasu wodorofosforanu, zagęszczenie roztworu di-potasu wodorofosforanu,

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
			Suszarnia	krystalizacja di-potasu wodorofosforanu 3·hydrat, oddzielenie kryształu di-potasu wodorofosforanu 3·hydrat od ługów Czas trwania procesu: 74 h dla szarży 200 kg Surowce podstawowe: kwas ortofosforowy, potasu wodorotlenek
		Potasu diwodorofosforan	Reaktor V1600 stalowy z mieszadłem; Krystalizator V1200 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka ETS; Suszarnia	Operacje: synteza potasu diwodorofosforanu, wygrzewanie roztworu potasu diwodorofosforanu, zateżnianie roztworu potasu diwodorofosforanu filtrowanie roztworu potasu diwodorofosforanu, krystalizacja potasu diwodorofosforanu, wirowanie potasu diwodorofosforanu, suszenie potasu diwodorofosforanu, przesiewanie potasu diwodorofosforanu Czas trwania procesu: 112 h dla szarży 600 kg Surowce podstawowe: kwas ortofosforowy, potasu wodorotlenek, kwas wersenowy
		Sodu diwodorofosforan 1 hydrat	Reaktor V4000 stalowy z mieszadłem; Zbiorniki naporowe stalowe; Krystalizator V1200 stalowy - 3 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT800; Mieszalnik wstępowy	Operacje jak dla sodu diwodorofosforanu 2·hydrat - różnica w czasie suszenia
		Sodu diwodorofosforan 2 hydrat	Reaktor V4000 stalowy z mieszadłem; Zbiorniki naporowe stalowe; Krystalizator V1200 stalowy - 3 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT800; Mieszalnik wstępowy	Operacje: synteza sodu diwodorofosforanu, filtrowanie roztworu sodu diwodorofosforanu, krystalizacja roztworu sodu diwodorofosforanu, oddzielenie kryształu sodu diwodorofosforanu 2·hydrat

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
				<p>od ługów, uśrednienie kryształu sodu diwodorofosforanu 2·hydrat Czas trwania procesu: 90 h dla szarży 300 kg Surowce podstawowe: kwas ortofosforowy, sodu wodorotlenek, wodoru nadtlenuk</p>
		Di-Sodu wodorofosforan 12 hydrat	<p>Reaktor V4000 stalowy z mieszadłem; Zbiorniki naporowe stalowe; Krystalizator V1200 stalowy - 3 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT800; Mieszalnik wstęgowy</p>	<p>Operacje: otrzymanie roztworu di-sodu wodorofosforanu, filtrowanie roztworu di-sodu wodorofosforanu, krystalizacja di-sodu wodorofosforanu 12·hydrat, oddzielenie kryształu di-sodu wodorofosforanu 12·hydrat od ługów, przygotowanie ługów po oddzieleniu kryształu di-sodu wodorofosforanu 12·hydrat. Czas trwania procesu: 128 h dla szarży 1750 kg Surowce podstawowe: kwas ortofosforowy, sodu wodorotlenek, wodoru nadtlenuk, preparat F-38.</p>
		Tri-Sodu fosforan 12 hydrat	<p>Reaktor V4000 stalowy z mieszadłem; Zbiorniki naporowe stalowe; Krystalizator V1200 stalowy - 3 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT800; Mieszalnik wstęgowy</p>	<p>Operacje: otrzymanie roztworu tri-sodu fosforanu, ustawienie odczynu i gęstości roztworu tri-sodu fosforanu, filtrowanie roztworu tri-sodu fosforanu, krystalizacja tri-sodu fosforanu 12·hydrat, oddzielenie kryształu tri-sodu fosforanu 12·hydrat od ługów Czas trwania procesu: 82 h dla szarży 800 kg Surowce podstawowe: kwas ortofosforowy, sodu wodorotlenek</p>

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
		Baru chlorek 2 hydrat	Reaktor V1200 emaliowany z mieszadłem; Parownica V500 emaliowana; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600; Suszarnia	Operacje: roztwarzanie węglańu baru w kwasie solnym, I filtracja, alkalizowanie r-ru chlorku baru, II filtracja, zakwaszanie, zagęszczanie i krystalizacja, I wirowanie, rozpuszczanie kryształu, wygrzewanie i korekta pH, III filtracja, zagęszczanie i krystalizacja, II wirowanie, suszenie kryształu i konfekcjonowanie produktu Czas trwania procesu: 51 h dla szarży 100 kg Surowce podstawowe: baru węglan, kwas solny, baru wodorotlenek, wodoru nadtlenek
		Potasu chlorek	Reaktor V1200 emaliowany z mieszadłem; Parownica V500 emaliowana; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600; Suszarnia	Operacje: synteza potasu chlorku, sączenie roztworu, rozłożenie węglanów, ustawienie pH roztworu, zagęszczanie i chłodzenie r-ru, wirowanie kryształu, suszenie kryształu, rozdrabnianie i pakowanie kryształu, mycie aparatury Czas trwania procesu: 43 h dla szarży 180 kg Surowce podstawowe: potasu węglan, kwas solny, wodoru nadtlenek, potasu wodorotlenek
		Magnezu chlorek 6 hydrat	Parownica emaliowana V500; Reaktor V1200 emaliowany z mieszadłem; Parownica V500 emaliowana; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600	Operacje: synteza chlorku magnezu, wygrzewanie roztworu chlorku magnezu, sączenie roztworu, zagęszczanie roztworu, sączenie zagęszczonego roztworu, krystalizacja, wirowanie kryształu, pakowanie gotowego wyrobu Czas trwania procesu: 150 h dla szarży 150 kg Surowce podstawowe: magnez metal blok, kwas

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
				solny, magnez metal wióry, wodoru nadtlenek
		Manganu (II) chlorek 4 hydrat	Parownica emaliowana V500; Reaktor V1200 emaliowany z mieszadłem; Parownica V500 emaliowana; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600	Operacje: synteza manganu (II) chlorku 4-hydrat, wygrzewanie roztworu, sączenie roztworu, zagęszczanie roztworu, sączenie roztworu, krystalizacja, wirowanie kryształu, mycie aparatury Czas trwania procesu: 50 h dla szarży 100 kg Surowce podstawowe: kwas solny, mangan metal, wodoru nadtlenek
		Lapex – środek do usuwania kamienia kotłowego	Reaktor V1200 emaliowany	Operacje: otrzymanie roztworu Lapexu, filtrowanie roztworu Lapexu, konfekcjonowanie Lapexu Czas trwania procesu: 60 h dla szarży 925 dm ³ Surowce podstawowe: kwas solny, kwas octowy lodowaty, mocznik, sulfobursztynian, błękit bromofenolowy
		Wapnia chlorek 6 hydrat	Reaktor V1200 emaliowany z mieszadłem; Parownica V500 emaliowana; Krystalizator V500 emaliowany; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600	Operacje: synteza wapnia chlorku, filtrowanie roztworu wapnia chlorku, zagęszczanie roztworu wapnia chlorku, filtrowanie roztworu wapnia chlorku do krystalizacji, krystalizacja wapnia chlorku 6-hydrat, oddzielenie wapnia chlorku 6-hydrat od ługów Czas trwania procesu: 152 h dla szarży 200 kg Surowce podstawowe: wapnia węglan, kwas solny, wodoru nadtlenek
		Manganu (II) siarczan 1 hydrat	Parownica emaliowana V500; Reaktor V250 emaliowany; Wirówka WT600; Suszarnia	Operacje: synteza manganu (II) siarczanu 1-hydrat, wygrzewanie roztworu od żelaza, sączenie roztworu, zagęszczanie roztworu,

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
				wirowanie kryształu, suszenie i przesiewanie kryształu, mycie aparatury Czas trwania procesu: 40 h dla szarży 50 kg Surowce podstawowe: kwas siarkowy, mangan metal, wodoru nadtlenek
		Sodu tiosiarczan 5 hydrat	Reaktor V1600 stalowy z mieszadłem; Krystalizator V500 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Wirówka WT600	Operacje: rozpuszczanie sodu tiosiarczanu technicznego, zatężanie roztworu sodu tiosiarczanu, filtrowanie roztworu sodu tiosiarczanu, krystalizacja, wirowanie kryształu, pakowanie kryształu Czas trwania procesu: 37 h dla szarży 500 kg Surowce podstawowe: sodu tiosiarczan techniczny
		Sodu wodorosiarczyn r-r 30%	Reaktor V1200 stalowy	Operacje: przygotowanie zbiornika i naważki, rozpuszczanie sodu wodorosiarczynu, mieszanie i wygrzewanie, nastawianie gęstości, konfekcjonowanie Czas trwania procesu: 8h dla szarży 150 kg
		Baru selenin	Parownica V1200 emaliowana; Reaktor V1600 emaliowany z mieszadłem; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Nucz próżniowa; Parownica V250 emaliowana - 2 szt; Suszarka parowa szafkowa; Granulator oscylacyjny	Operacje: przygotowanie roztworu chlorku baru, wytrącanie seleninu baru, przemywanie produktu, sączenie, suszenie, rozdrabnianie i konfekcjonowanie. Czas trwania procesu: 238 h dla szarży 200 kg Surowce podstawowe: sodu selenin, baru chlorek
		Baru selenin z domieszką tlenku kobaltu	Mieszalnik wstęgowy	Operacje: mieszanie kobaltu tlenku z kryształem baru seleninu Czas trwania procesu: 8 h dla szarży 200 kg

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
				Surowce podstawowe: kobaltu tlenek, baru seleninu kryształ
		Sodu selenin	Reaktor V1600 stalowy z mieszadłem - 2 szt; Zbiornik naporowy kwasu azotowego - 2 szt; Reaktor V2500 stalowy z mieszadłem; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Krystalizator V2500 stalowy; Wirówka BVG; Mieszalnik dwuwalowy; Absorber NOx	Operacje: roztwarzanie selenu, odpędzanie kwasu azotowego z kwasu selenawego, rozpuszczanie kwasu selenawego, zobojętnianie kwasu selenawego, wygrzewanie roztworu sodu seleninu i korekta pH, filtrowanie roztworu sodu seleninu, zagęszczanie roztworu sodu seleninu, wirowanie i chłodzenie kryształu, przesiewanie i konfekcjonowanie Czas trwania procesu: 152 h dla szarży 700 kg Surowce podstawowe: selen proszek, kwas azotowy, sodu wodorotlenek
		Cynku selenin	Parownica V500 emaliowana; Zestaw filtracyjny (prasa filtracyjna + pompa wirowa); Reaktor V2000 stalowy; Wirówka WT600; Suszarka parowa szafkowa	Operacje: otrzymywanie roztworu seleninu sodu, przygotowanie roztworu siarczanu cynku, wytrącanie seleninu cynku, przemywanie przez dekantację, wirowanie, suszenie, rozdrabnianie i konfekcjonowanie Czas trwania procesu: 221 h dla szarży 200 kg Surowce podstawowe: selen proszek, kwas azotowy, sodu wodorotlenek, cynku siarczan
		Srebro metaliczne proszek (półprodukt do syntezy soli srebrowych)	Reaktor V1600 stalowy; Absorber; Nucz próżniowy; Suszarka obrotowa; Komora spalania	Operacje: Spalanie filtrów, sączków, worków, wyżarzanie szlamów; przesiewanie frakcji; dopalanie, powtórne przesiewanie, roztwarzanie w kwasie azotowym, redukcja formaldehydem,

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
				przeemywanie. Dalsze postępowanie zależne od przeznaczenia półproduktu. W pracowni przeprowadza się spalanie poprodukcyjnych materiałów palnych (filtry workowe, włókna i tkaniny filtracyjne, osady zawierające srebro), pochodzących z pracowni stosujących technologie wytwarzania związków srebra, w celu odzysku srebra.
		Srebra siarczan	Reaktor V1000 stalowy; Nucz próżniowa; Reaktor V200 z tworzywa; Suszarka parowa szafkowa	Operacje: produkcja srebra węglanu, wytrącenie srebra wodorosiarczanu i hydroliza, odmywanie srebra siarczanu i odciąganie, suszenie i zsypanie srebra siarczanu, konfekcjonowanie, wytrącenie srebra chlorku z roztworów poprodukcyjnych. Czas trwania procesu: 185 h dla szarży 20 kg Surowce podstawowe: srebra azotan, sodu wodorowęglan albo potasu węglan bezwodny, kwas siarkowy, sodu chlorek
		Antymonu (III) chlorek r-r 35%	Reaktor V1600 emaliowany z mieszadłem; Naczynie naporowe szklane o poj. 200 dm ³ ; Paletopojemnik PE o poj. 1000 dm ³ – 2 szt.	Operacje: Roztworzenie antymonu (III) tlenku w nadmiarze kwasu solnego, synteza antymonu (III) chlorku, dekantacja, konfekcjonowanie. Czas trwania procesu: 72 h dla szarży 2000 kg (emisja zanieczyszczeń: 12h/szarżę podczas załadunku kwasu solnego i roztwarzania antymonu (III) tlenku). Surowce podstawowe: antymonu (III) tlenek 99,5%, kwas solny min. 33%

Lp.	Instalacja	Nazwa produktu	Urządzenia wchodzące w skład instalacji	Stosowane technologie ¹⁾
		Żel wąskoporowaty i szerokoporowaty	Piec komorowy	Operacje: prażenie krzemionki, konfekcjonowanie Czas trwania procesu: 12h dla szarży 100 kg
		Koagulant BC 149	Zbiornik V1000 z tworzywa	Operacje: dozowanie surowców do zbiornika, mieszanie. Czas trwania procesu: 24h dla szarży 1m ³
		Gotowe formy użytkowe	Stoły do konfekcjonowania i kompletowania	Operacje: przygotowanie naważek, kompletacja zestawów, pakowanie Czas trwania procesu: nieokreślony
		Odkażalnik proszkowy	Stoły do konfekcjonowania i kompletowania	Operacje: Przygotowanie naważek, pakowanie Czas trwania procesu: 4h dla szarży 100kg

I.2.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:

I.2.2.1. IP1 - kotłownia:

W instalacji do celów technologicznych, produkcji pary wodnej nasyconej wykorzystywane są kotły gazowe, parowe typ U0HD 2000, z palnikami firmy Weishaupt typ G 30/2 A LN (niskoemisyjne).

Parametry kotłów:

- ilość: 2 szt.,
- moc znamionowa 1,3 MW_t każdy,
- moc cieplna w paliwie 1,37 MW_t każdy,
- sprawność: 95%.

Kotłownia znajduje się w hali 5.

I.2.2.2. IP2 - Oczyszczalnia ścieków:

Oczyszczalnia ścieków przemysłowych składa się z następujących urządzeń:

- reaktory R1A/R1B (2 szt.),
- reaktory R2A/R2B (2 szt.),
- prasa filtracyjna,
- filtr piaskowy oraz filtr z węglem aktywnym,

- jednostka ultrafiltracyjna,
- stacja zmiękczająca (2 szt. kolumn jonowych),
- jednostki odwróconej osmozy (2 szt.),
- wyparka próżniowa,
- filtr z węglem aktywnym (2 szt.),
- urządzenia do przygotowania i dozowania chemikaliów,
- pompownie oraz zbiorniki pomocnicze.

Ścieki, przed skierowaniem do instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych, magazynowane są w trzech zbiornikach. Zhomogenizowane (wstępnie uśrednione) ścieki są pompowane do reaktora R1A lub R1B, w którym prowadzone są procesy utleniania i neutralizacji ścieków (etap I). W reaktorze zachodzą procesy utleniania jonów amonowych i azotynowych w środowisku alkalicznym oraz wytrącania jonów wapnia i magnezu w środowisku alkalicznym (procesy przeprowadzane są przy użyciu chemikaliów). Po wstrzymaniu mieszania następuje sedimentacja ścieków (odsedymentowane ścieki, tj. supernatant, pompowane są z reaktora do zbiornika odsedymentowanej wody; woda osadowa/ścieki z reaktora przepompowywane są do zbiornika wody osadowej).

Następnie ścieki ze zbiornika wody nadosadowej (po utlenianiu i neutralizacji) pompowane są do reaktora R2A lub R2B, w którym prowadzona jest neutralizacja ścieków (etap II). W reaktorze zachodzi proces wytrącania pozostałych metali w środowisku alkalicznym (proces przeprowadzany jest przy użyciu chemikaliów). Po tym etapie praca reaktora zostaje wstrzymana i zachodzi proces sedimentacji ścieków (odsedymentowane ścieki, tj. supernatant, pompowane są do zbiornika odsedymentowanej wody; woda osadowa/ścieki z reaktora kierowane są do zbiornika wody osadowej).

Woda osadowa, tj. ścieki z I i II etapu neutralizacji ścieków, jest zagęszczana na prasie filtracyjnej (osady - odpady o kodzie 06 05 02* - są wywożone do dalszego przetwarzania przez uprawnionego odbiorcę). Filtrat z prasy filtracyjnej kierowany jest do zbiornika wody odsedymentowanej.

Ze zbiornika odsedymentowanej wody, ścieki pompowane są na filtr piaskowy i filtr z węglem aktywnym, gdzie są doczyszczane z resztek zawiesin stałych i substancji organicznych.

Po oczyszczeniu, ścieki kierowane są do procesu ultrafiltracji, w celu usunięcia resztkowych zawiesin stałych (w urządzeniu ścieki przygotowane są do odwróconej osmozy).

W razie potrzeby przeprowadzane jest dodatkowe zmiękczenie przy pomocy jonitowej stacji zmiękczającej (zmiękczenie ścieków poprzez przepływ ścieków przez złożo, na którym dochodzi do wymiany jonów wapiennych i manganowych na jony sodowe).

Ścieki, wstępnie oczyszczone w jednostce ultrafiltracji, kierowane są do odsolenia w jednostkach odwróconej osmozy (pracują dwie jednostki odwróconej osmozy - jedna jednostka w trybie odsalania, a druga w trybie przepłukiwania lub regeneracji membran). W kolejnym etapie, po skontrolowaniu i skorygowaniu pH, w wyparce próżniowej następuje odparowanie destylatu (zagęszczanie ścieków poprzez destylację). Czysty destylat kierowany jest do układu filtrów z węglem aktywnym (2 filtry), w których dochodzi do zatrzymania resztkowych koncentracji substancji organicznych, które przeszły do destylatu w trakcie procesu odparowywania (doczyszczanie destylatu z wyparki próżniowej). Kondensat po zagęszczeniu na wyparce koncentratów pozostałych po procesie odwróconej osmozy przekazywany jest do unieszkodliwienia.

W razie potrzeby, istnieje możliwość zawrócenia ścieków do jednego z węzłów oczyszczalni, celem ponownego oczyszczenia.

Ścieki przemysłowe, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, łączą się ze strumieniem ścieków z instalacji do produkcji wody demineralizowanej oraz strumieniem ścieków bytowych, a następnie - jako mieszanina ścieków przemysłowych i bytowych - odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego (na wprowadzanie do urządzeń

kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego) i umowy.

W instalacji oczyszczalni ścieków przemysłowych proces oczyszczania prowadzony jest w dwóch etapach:

a) chemicznym, polegającym na:

- utlenianiu jonów amonowych i azotynowych w środowisku alkalicznym,
- wytrąceniu jonów wapnia i magnezu w środowisku alkalicznym,
- wytrąceniu pozostałych metali w środowisku alkalicznym i ich odsączeniu.

Po zakończeniu tej części obróbki pozostaje osad (*osady z zakładowych oczyszczalni ścieków*) zawierający substancje niebezpieczne, kierowany do unieszkodliwienia przez uprawniony podmiot.

b) fizycznym, w którym ścieki - niosące ładunek dobrze rozpuszczalnych soli (chlorki, azotany), metali lekkich oraz niewielkie ilości niezkoagulowanych osadów - kierowane są do serii filtrów w celu przygotowania do obróbki metodą odwróconej osmozy. Na etap ten składają się następujące procesy:

- filtracja ścieków na filtrze piaskowym oraz filtrze z węgla aktywnego,
- ultrafiltracja za pomocą baterii filtrów o bardzo niewielkiej średnicy porów,
- odwrócona osmoza, w celu odsolenia strumienia ścieków (moduły odwróconej osmozy generują dwa strumienie: permeat kierowany bezpośrednio do instalacji PWiK Sp. z o. o. w Gliwicach oraz koncentrat, który zawiera zwiększony ładunek soli, kierowany do dalszej obróbki),
- zagęszczanie koncentratu otrzymanego w wyniku działania modułów odwróconej osmozy.

Koncentrat jest kierowany do instalacji wyparnej, w której uzyskiwane są ponownie dwa strumienie cieczy – destylat, czyli część wody/ścieków, kierowany do instalacji odbiorcy ścieku, oraz osady i/lub ciekłe zateżone roztwory prostych soli nieorganicznych (odpady o kodzie 06 03 13*), przekazywane do przetwarzania wyspecjalizowanej i uprawnionej firmie zewnętrznej.

1.2.2.3. IP3 - Instalacja do produkcji wody demineralizowanej:

Instalację do produkcji wody demineralizowanej tworzą następujące układy technologiczne:

- instalacja sprężonego powietrza na potrzeby technologiczne i AKPiA,
- układ podnoszenia ciśnienia wody surowej,
- układ filtracji wstępnej,
- instalacja zmiękczenia,
- instalacja pomiaru potencjału Redox i dozowania Bisulfitu,
- instalacja odwróconej osmozy wraz z systemem odgazującym,
- układ elektrodjonizacji,
- jednostka nanofiltracji.

Woda surowa z sieci miejskiej podawana jest do instalacji do produkcji wody demineralizowanej pod ciśnieniem (dodatkowa pompa utrzymuje ciśnienie wody surowej na odpowiednim poziomie). Filtracja wstępna odbywa się w filtrze narurowym, gdzie usuwane są zanieczyszczenia mechaniczne. Po filtrze wstępnym woda wpływa na dwukolumnową stację zmiękczenia, gdzie

na skutek wymiany jonowej zostają usunięte jony wapnia i magnezu powodujące twardość. Woda zmiękczona trafia do zbiornika buforowego, skąd kierowana jest na dwa niezależne układy odwróconej osmozy, odgazowania membranowego oraz elektrodejonizacji. Do wody zasilającej instalację odwróconej osmozy dozuje się okresowo Bisulfit, stanowiący ochronę membran osmotycznych przed wolnym chlorem mogącym pojawić się w wodzie wodociągowej. Na wylocie z jednostki zmiękczenia prowadzony jest stały pomiar potencjału Redox. Permeat z instalacji odwróconej osmozy kierowany jest na odgazowywacz membranowy, zainstalowany w celu redukcji wolnego dwutlenku węgla, który nie jest usuwany na membranach osmotycznych. Po instalacji odwróconej osmozy woda jest doczyszczana na dwóch jednostkach elektrodejonizacji EDI (do odpowiedniej przewodności). Ostatnim krokiem produkcji wody wysoko oczyszczonej jest filtracja na jednostce ultrafiltracji, w celu zapewnienia właściwego poziomu endotoksyn.

Ścieki technologiczne z instalacji do produkcji wody demineralizowanej, w tym m.in. ścieki solankowe z regeneracji zmiękczaczy i koncentrat z jednostek odwróconej osmozy, odprowadzane są w sposób ciągły do kanalizacji zakładowej. Ścieki z instalacji do produkcji wody demineralizowanej – łącznie ze ściekami przemysłowymi oczyszczonymi w zakładowej oczyszczalni ścieków oraz ze ściekami bytowymi – odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego (na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego) i umowy.

I.2.2.4. IP4 – Laboratorium:

Laboratorium znajduje się w Budynku 1. W skład laboratorium wchodzi pracownie tematyczne: analiza klasyczna, analiza instrumentalna, chromatografii, środowiska pracy i ochrony środowiska, laboratorium mikrobiologiczne. Urządzenia wchodzące w skład laboratorium: sprzęt analityczny, wentylacja ogólna i punktowa, dygestoria, w pracowni mikrobiologicznej szafa laminarna, autoklawy, w tym do sterylizacji zużytych podłoży mikrobiologicznych. Stosowane technologie w laboratorium to: analizy kontroli jakości, międzyoperacyjne, usługi dla podmiotów zewnętrznych (farmacja, kosmetologia i in.), analizy ścieków własnych; techniki: analiza klasyczna, ASA, ICP, chromatografia i in.

I.3. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).

I.3.1. Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza.

I.3.1.1. Źródła emisji substancji do powietrza.

Źródłem emisji substancji do powietrza są procesy technologiczne prowadzone w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego: instalacji do wytwarzania soli kwasów karboksylowych (I1), instalacji do wytwarzania srebra azotanu (I2), instalacji do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych (I3). Procesy te prowadzone są w pracowniach chemicznych zlokalizowanych w Budynku A4, między innymi w:

- pracowni siarczanów,
- pracowni srebra azotanu/seleninów,
- pracowni chlorków,
- pracowni antymonu chlorku,
- pracowni cynku seleninu,
- pracowni odzysku srebra,
- pracowni związków srebra.

Gazy z ww. pracowni odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitarami od E-1 do E-6.

Dodatkowym źródłem zorganizowanej emisji substancji do powietrza jest emisja substancji pochodząca z instalacji pomocniczej dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego tj. zakładowej oczyszczalni ścieków zlokalizowanej w hali 10 (emisja z odciążu mechanicznego, podzielonego na dwie niezależne magistrale rurowe).

Powietrze ze wszystkich zbiorczych komór ziemnych, tj. zbiorników buforowych: ZJ-I, ZJ-II, ZJ-III, w których magazynowane są ścieki przed skierowaniem ich na oczyszczalnię ścieków, jest odciągane wentylatorem o wydajności 5000 m³/h. Odciągnięte gazy po przejściu przez filtry powietrzne z zawartością węgla aktywnego odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitorem OŚ-1. Zbiorniki posadowione są przy hali 10.

Powietrze ze wszystkich reaktorów (R1A, R1B, R2A, R2B) i wszystkich zbiorników akumulacyjnych jest odciągane wentylatorem o wydajności 5000 m³/h. Odciągnięte gazy po przejściu przez filtry powietrzne z zawartością węgla aktywnego odprowadzane są do powietrza atmosferycznego emitorem OŚ-2.

1.3.1.2. Urządzenia ochrony powietrza

W instalacjach pracujących w oddziałach produkcyjnych zastosowano różnej konstrukcji absorbery (skrubery) zraszane wodą albo roztworem absorpcyjnym o odpowiednim składzie. Stosując absorbery z wypełnieniem komórkowym do oczyszczania powietrza z ditlenku azotu zastosowanie znajduje proces absorpcji w roztworze ługu. Zainstalowane absorbery podlegają bieżącej kontroli zgodnie z książką absorbera. Urządzenia te są konserwowane i okresowo remontowane.

Lp.	Nr emitora	Rodzaj pracowni / produkowany asortyment	Rodzaj urządzenia	Absorbent	Substancja pochłaniana	Skuteczność %
1	E-2	Pracownia srebra azotanu / seleninów 4A-0P08 4A-1P07 4A-2P07 Pracownia cynku seleninu 4A-2P06	Absorber komórkowy; 3 stopnie (2st. alkaliczny., 1st. kwaśny)	NaOH HNO ₃	ditlenek azotu	99,7
2	E-6	Pracownia odzysku srebra 4A-0P04 4A-1P07 4A-2P07	Absorber komórkowy; 3 stopnie (2st. kwaśne, 1st. alkaliczny)	NaOH HNO ₃	ditlenek azotu	55,5
3	OŚ-1	Komory ziemne oczyszczalni ścieków	Filtr powietrzny ze złożem węgla aktywnego	Węgiel aktywny	LZO	95
4	OŚ-2	Reaktory i zbiorniki akumulacyjne oczyszczalni ścieków	Filtr powietrzny ze złożem węgla aktywnego	Węgiel aktywny	LZO	95

I.3.2. Charakterystyka głównych źródeł hałasu.

Istotnymi źródłami hałasu na terenie zakładu są wentylatory dachowe i ściennie zlokalizowane na zewnątrz budynków i hal, urządzenia pracujące wewnątrz obiektów kubaturowych, praca wózków widłowych oraz ruch samochodowy związany z dostawami surowców i odbiorami produktów i odpadów.

Najistotniejsze źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego tj. instalacji do produkcji chemikaliów organicznych i nieorganicznych przy użyciu procesów chemicznych (zlokalizowanej w budynku 4A), zamieszczone są w poniższej tabeli.

Źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji A I1, B I2, C I3.

Kod źródła	Opis źródła	Lokalizacja	Ilość sztuk	Poziom dźwięku/poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy [h/dzień]	Czas pracy [h/noc]
<i>Źródła kubaturowe</i>						
Z4A	Budynek 4A - Pompy wirowe KS-5 - Wirówki WT-60 i WT-800 - Młynek udarowy SR-2 - Pompa próżniowa 65-SZO -Zakręcarka ZP-2 - Granulator oscylacyjny GO - Pompy pozostałe	Budynek 4A	1	80,0	16	8
<i>Źródła liniowe</i>						
DB 3	Transport (droga boczna 3)	Droga boczna 3	1 (tam i powrót)	55,2	natężenie ruchu – 2 pojazdy/16h	-
W 7	Wózek widłowy	przy budynku 4A	1	78,0	4	-
<i>Źródła punktowe</i>						
Z4A/1	Wentylator WP-20	dach budynku 4A	1	61,0	16	8
Z4A/2	Wentylator WP-20	dach budynku 4A	1	61,0	16	8
Z4A/3	Wentylator MWW12	dach budynku 4A	1	68,0	16	8
Z4A/4	Wentylator WP-20	dach budynku 4A	1	61,0	16	8
Z4A/5	Wentylator FK-40	dach budynku 4A	1	73,0	16	8
Z4A/6	Wentylator FK-31,5	dach budynku 4A	1	63,5	16	8
Z4A/7	Wentylator WB-40	dach budynku 4A	1	68,0	16	8
Z4A/8	Wentylator FK-40	dach budynku 4A	1	73,0	16	8
Z4A/9	Wentylator WB-40	dach budynku 4A	1	68,0	16	8
Z4A/10	Wentylator WB-40	dach budynku 4A	1	68,0	16	8
Z4A/11	Wentylator FK-50	dach budynku 4A	1	73,0	16	8
Z4A/12	Wentylator WB-30	dach budynku 4A	1	57,0	16	8

Kod źródła	Opis źródła	Lokalizacja	Ilość sztuk	Poziom dźwięku/poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy [h/dzień]	Czas pracy [h/noc]
Z4A/13	Wentylator WB-25	dach budynku 4A	1	56,0	16	8
Z4A/14	Wentylator FK-50	dach budynku 4A	1	73,0	16	8
Z4A/15	Wentylator MWW12	przy ścianie bud. 4A	1	68,0	16	8
Z4A/16	Wentylator FK-50	przy ścianie bud. 4A	1	73,0	16	8
Z4A/17	Wentylator FK-50	przy ścianie bud. 4A	1	73,0	16	8
Z4A/18	Wentylator WWOax	przy ścianie bud. 4A	1	57,0	16	8
Z4A/19	Wentylator WP-20	przy ścianie bud. 4A	1	61,0	16	8
Z4A/20	Wentylator WP-20	przy ścianie bud. 4A	1	61,0	16	8
Z4A/21	Wentylator WP-20	przy ścianie bud. 4A	1	61,0	16	8
Z4A/22	Wentylator WP-20	przy ścianie bud. 4A	1	61,0	16	8
Z4A/23	Wentylator WWOaz-20	przy ścianie bud. 4A	1	57,0	16	8
Z4A/24	Wentylator Mark 101	przy ścianie bud. 4A	1	60,0	16	8
Z4A/25	Wentylator WP-20	przy ścianie bud. 4A	1	61,0	16	8
Z4A/26	Wentylator WB-50 RDO	przy ścianie bud. 4A	1	75,0	16	8

Najistotniejsze źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji powiązanych z instalacją wymagających pozwolenia zintegrowanego, tj. Kotłownia (w hali 5), Oczyszczalnia ścieków (w hali 10), Instalacja do produkcji wody demineralizowanej (w hali 10) oraz Laboratorium (w budynku 1), przedstawia poniższa tabela.

Źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji pomocniczych dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego.

Nr źródła (na mapie)	Opis źródła	Lokalizacja	Ilość sztuk	Poziom dźwięku/poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy [h/dzień]	Czas pracy [h/noc]
<i>Źródła kubaturowe</i>						
Z1	Budynek 1 (Laboratorium) - młynek Retsha - sito wibracyjne	Budynek 1	1	66,0	8	-
Z5	Budynek 5 (Kotłownia) - kotłownia	Hala 5	1	75,0	16	8
Z10	Budynek 10 (Oczyszczalnia ścieków, Instalacja do produkcji wody demineralizowanej) - prasa filtracyjna - wyparka próżniowa	Hala 10	1	62,0	16	8

Nr źródła (na mapie)	Opis źródła	Lokalizacja	Ilość sztuk	Poziom dźwięku/poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy [h/dzień]	Czas pracy [h/noc]
	- pompy					
<u>Źródła liniowe</u>						
DB 1	Transport (droga boczna 1)	Droga boczna 1	1 (tam i powrót)	52,2	natężenie ruchu na poziomie 1 pojazd/16h	-
DB 2	Transport (droga boczna 2)	Droga boczna 2	1 (tam i powrót)	52,2	natężenie ruchu na poziomie 1 pojazd/16h	-
W 6	Wózek widłowy	przy hali 10	1	78,0	4	-
<u>Źródła punktowe</u>						
Z1/2	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/3	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/4	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/5	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/6	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/7	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/8	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/9	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/10	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/11	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/12	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/15	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/16	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/17	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/18	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/19	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/27	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/28	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/29	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/30	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/31	Wentylator WA-16 LGO	dach budynku 1	1	71,0	8	-
Z1/32	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/33	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/34	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/35	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/36	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-

Nr źródła (na mapie)	Opis źródła	Lokalizacja	Ilość sztuk	Poziom dźwięku/poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy [h/dzień]	Czas pracy [h/noc]
Z1/37	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z1/38	Wentylator WA-18 LGO	dach budynku 1	1	76,0	8	-
Z5/1	Wylot kotła 1	dach hali 5	1	51,0	16	8
Z5/2	Wylot kotła 2	dach hali 5	1	51,0	16	8
Z10/1	Wentylator AvDDK800/6/4	dach hali 10	1	82,0	16	8
Z10/2	Wentylator AvDDK800/6/4	dach hali 10	1	82,0	16	8
Z10/3	Wentylator CMVeco 315	przy ścianie hali 10	1	65,0	16	8
Z10/4	Wentylator CMVeco 315	przy ścianie hali 10	1	65,0	16	8

Dodatkowo w analizie oddziaływania na środowisko zakładu Avantor Performance Materials Poland S.A. uwzględniono zlokalizowane na terenie zakładu źródła hałasu nie związane z instalacjami wymagających pozwolenia zintegrowanego.

I.3.3. Gospodarka wodno-ściekowa.

I.3.3.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Woda wykorzystywana na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pomocniczych dla ww. instalacji jest dostarczana z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego, na podstawie umowy.

Woda wykorzystywana jest w ilości maksymalnej 50 000 m³/rok, w tym:

- a) do celów technologicznych – w ilości około 43 000 m³/rok, w tym:
 - do roztwarzania reagentów,
 - jako środowisko reakcji nieorganicznych i części reakcji organicznych,
 - do oczyszczania produktu (np. rekrytalizacja),
 - do mycia instalacji i pracowni (w tym utrzymania porządku),
 - woda w produkcie – roztwory i mieszaniny jako gotowy wyrób,
 - woda demineralizowana – wyrób i/lub surowiec do syntez,
 - woda do kotłów gazowych (produkcja pary wodnej nasyconej),
- b) na potrzeby socjalno - bytowe (potrzeby bytowe pracowników i utrzymanie pomieszczeń socjalnych) – w ilości około 3 075 m³/rok,
- c) na potrzeby chłodnicze i p.poż. – w ilości 190 m³/2 lata.

I.3.3.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków i wód:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe,
- wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni terenu zakładu.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pomocniczych dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego stanowią:

- ścieki technologiczne z produkcji kierowane na zakładową oczyszczalnię ścieków (ścieki poreakcyjne wraz ze ściekami z mycia urządzeń/instalacji i pracowni),
- ścieki z uzdatniania (zmiękczenia) wody kotłowej kierowane na zakładową oczyszczalnię ścieków,
- ścieki z laboratorium kierowane na zakładową oczyszczalnię ścieków,
- zużyte wody chłodnicze kierowane na zakładową oczyszczalnię ścieków,
- ścieki technologiczne z instalacji do produkcji wody demineralizowanej,
- ścieki oczyszczone, z zakładowej oczyszczalni ścieków.

Ścieki przemysłowe z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:

- ścieki technologiczne z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego stanowią ścieki poprodukcyjne (poreakcyjne), ścieki z mycia urządzeń/instalacji i utrzymania pracowni (pozostałości poreakcyjne zazwyczaj wykorzystywane są do następnej nastawy, natomiast w przypadku niemożności ich wykorzystania ze względu np. na występowanie zanieczyszczeń, pozostałość poreakcyjna, jako ściek, kierowana jest na zakładową oczyszczalnię ścieków przemysłowych),
- ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji (tj. ścieki z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pomocniczych, poza ściekami z instalacji do produkcji wody demineralizowanej) ujmowane są zakładową kanalizacją przemysłową i odprowadzane do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (instalacji pomocniczej); ścieki przemysłowe, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, łączą się ze strumieniem ścieków z instalacji do produkcji wody demineralizowanej oraz strumieniem ścieków bytowych, a następnie - jako mieszanina ścieków przemysłowych i bytowych - odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego (na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego) i umowy,
- zakład wytwarza szeroką gamę różnorodnych substancji i odczynników chemicznych - produkcja podporządkowana jest aktualnemu zapotrzebowaniu i popytowi rynku, co ma bezpośrednie przełożenie na rodzaj, jakość i ilość powstających ścieków (w każdym ze strumieni ścieków mogą wystąpić śladowe ilości wytwarzanego produktu),
- w ściekach technologicznych z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego obecne są następujące substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego: bar, cynk, cyna, miedź, selen, antymon, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, fluorki, azot amonowy, azot azotynowy,
- ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:
 - 1) ścieki technologiczne z instalacji do wytwarzania soli kwasów karboksylowych (A I1):
 - powstają w ilości około 2,34 m³/rok,
 - zawierają: sodu octan, kwas octowy, sodu cytrynian, sodu wodorotlenek, węgiel aktywny, potasu cytrynian, potasu wodorotlenek, cynku octan, magnezu octan,
 - zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego: cynk,
 - 2) ścieki technologiczne z instalacji do wytwarzania srebra azotanu (B I2):
 - powstają w ilości około 62,52 m³/rok,
 - zawierają: kwas azotowy, sodu chlorek,
 - nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego,
 - 3) ścieki technologiczne z instalacji do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych (C I3):
 - powstają w ilości około 53,00 m³/rok,

- zawierają: di-potasu wodorofosforan, potasu wodorotlenek, węgiel aktywny, potasu diwodorofosforan, sodu diwodorofosforan, kwas fosforowy, di-sodu wodorofosforan, sodu wodorotlenek, sodu fosforan, tri- sodu fosforan, baru wodorotlenek, ditlenek krzemu, wodoru nadtlenek, potasu chlorek, kwas solny, manganu chlorek, kwas octowy, mocznik, sulfobursztynian N-5, wapnia chlorek, żelaza (III) wodorotlenek, manganu siarczan, kwas siarkowy, sodu tiosiarczan, sodu chlorek, kwas azotowy, sodu siarczan,
- zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego: cynk, fosfor i związki fosforu, bar, selen.

Ścieki przemysłowe z instalacji pomocniczych dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:

- Ścieki z kotłowni (IP1):
 - ścieki z kotłowni (instalacji pomocniczej) stanowią ścieki z uzdatniania (zmiękczenia) wody kotłowej oraz ewentualne odmuliny z kotłów (zasolona woda z kotłów),
 - ilość powstających ścieków jest nieopomiarowana,
 - skład ścieków: solanka, węglany, magnez, wapń (ścieki nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego).
- Ścieki z oczyszczalni ścieków (IP2):
 - na instalację oczyszczalni ścieków kierowane są następujące strumienie ścieków:
 - a) ścieki z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, stanowiące ścieki poprodukcyjne (poreakcyjne) oraz ścieki z mycia urządzeń/instalacji oraz utrzymania pracowni,
 - b) ścieki z instalacji pomocniczych dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego: ścieki z uzdatniania (zmiękczenia) wody kotłowej i ścieki z laboratorium,
 - c) ścieki z pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu (niewymagające pozwolenia zintegrowanego oraz niebędące instalacjami pomocniczymi dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego), stanowiące ścieki poprodukcyjne oraz ścieki z mycia urządzeń/instalacji oraz utrzymania pracowni,
 - d) wody chłodnicze/ppoż,
 - ilość ścieków z instalacji oczyszczalni ścieków szacuje się na około 7 000 m³/rok (około 35 m³/d),
 - w ściekach przemysłowych z instalacji oczyszczalni ścieków spodziewana jest obecność zanieczyszczeń obecnych w strumieniach ścieków kierowanych na oczyszczalnię,
 - w składzie ścieków spodziewana jest obecność następujących substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego: bar, cynk, cyna, miedź, selen, antymon, fosfor ogólny, węglowodory ropopochodne, fluorki, azot amonowy, azot azotynowy.
- Ścieki z instalacji do produkcji wody demineralizowanej (IP3):
 - ścieki z instalacji do produkcji wody demineralizowanej (instalacji pomocniczej) stanowią popłuczyny filtra wstępnego, ścieki solankowe z regeneracji kolumn do zmiękczenia wody, koncentrat z jednostek odwróconej osmozy i ścieki z regeneracji jednostek odwróconej osmozy,
 - ilość ścieków z instalacji do produkcji wody demineralizowanej szacuje się na około 1 800 m³/rok (około 4,5 m³/d),
 - skład ścieków: solanka, sole wapnia i magnezu, odczynniki stosowane do regeneracji (w tym Bisulfit, o składzie: disiarczyn sodu) oraz zatężone lub odseparowane zanieczyszczenia pochodzące z wody wodociągowej (ścieki nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego).
- Ścieki z laboratorium (IP4):
 - ścieki z laboratorium (instalacji pomocniczej) stanowią pozostałości poanalizacyjne: mieszanki różnych odczynników stosowane w testach, roztwory wodne analizowanych soli,

rozpuszczalniki, rozcieńczone kwasy i zasady oraz ścieki z mycia szkła i aparatury stosowanych w laboratorium,

- ilość ścieków z laboratorium szacuje się na około 2 m³/d,
- skład ścieków: ścieki charakteryzują się różnorodnością pod względem jakościowym zawartych w nich zanieczyszczeń (w składzie ścieków spodziewana jest obecność następujących substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego: bar, cynk, cyna, miedź, selen, azot amonowy i azot azotynowy).

Ponadto:

- Do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (instalacji pomocniczej) odprowadzane są ścieki poprodukcyjne, ścieki z mycia urządzeń/instalacji oraz utrzymania pracowni, powstające w związku z eksploatacją pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu (niewymagających pozwolenia zintegrowanego oraz niebędących instalacjami pomocniczymi dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego), w tym z:
 - Instalacji do produkcji zestawów specjalnych I,
 - Instalacji do produkcji zestawów specjalnych II,
 - Instalacji do produkcji rozpuszczalników wysokiej czystości,
 - Instalacji dystrybucji i konfekcjonowania rozpuszczalników,
 - Instalacji do rozlewania, konfekcjonowania i pakowania odczynników laboratoryjnych,
 - Pakowni farmaceutycznej,
 - Instalacji przygotowania roztworów wodnych w standardzie GMP,
 - Instalacji konfekcjonowania roztworów wodnych DX.

Ilość powstających ścieków z poszczególnych instalacji jest nieopomiarowana.

W składzie odprowadzanych ścieków spodziewana jest obecność następujących substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego: węglowodory ropopochodne, azot amonowy, fosfor, antymon, fluorki.

- W zakładzie powstają zużyte wody chłodnicze/poż, przy czym:
 - do celów chłodniczych wykorzystywana jest głównie woda z opadów atmosferycznych (w okresie letnim straty wody pokrywane są z sieci miejskiej),
 - wody chłodnicze wymieniane są raz na dwa lata - zużyte wody chłodnicze traktowane są jako ściek przemysłowy i kierowane są na zakładową oczyszczalnię ścieków (w ilości maksymalnej 190 m³/rok),
 - w składzie strumienia ścieków nie występują substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Niezależnie od eksploatacji instalacji na terenie zakładu powstają również:

- ścieki bytowe (w tym ścieki powstające w wyniku utrzymania pomieszczeń socjalnych), odprowadzane w ilości około 3 690 m³/rok w mieszaninie ze ściekami przemysłowymi do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego,
- wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni terenu zakładu, odprowadzane niezależnie od ścieków przemysłowych i bytowych do kanalizacji deszczowej operatora zewnętrznego.

I.3.4. Gospodarka odpadami.

W obrębie instalacji ma miejsce jedynie wytwarzanie odpadów, wraz z ich magazynowaniem do czasu przekazania uprawnionym podmiotom.

Na terenie instalacji nie są prowadzone procesy przetwarzania odpadów.

W związku z funkcjonowaniem przedmiotowych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego są wytwarzane odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne.

I.3.5. Zużycie surowców, materiałów, paliw i mediów.

Zestawienie najważniejszych materiałów i surowców wykorzystywanych w instalacjach.

Instalacja	Nazwa produktu	Nazwa surowca/ półproduktu	Wskaźnik zużycia surowców ¹⁾
A I1 - instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych	Sodu octan 3 hydrat	Kwas octowy, roztwór 99%, gatunek „S”	0,53 kg/kg
		Sodu wodorotlenek, roztwór 45%, techniczny	0,69 kg/kg
		Wodoru nadtlenuk, roztwór 35% techniczny	0,003 kg/kg
	Tri-Sodu cytrynian 2 hydrat	Kwas cytrynowy 1 hydrat. 99 %. techn Sodu wodorotlenek. r-r 45% techn	0,76 kg/kg 1,04 kg/kg
	Tri-Potasu cytrynian 1 hydrat	Kwas cytrynowy 1 hydrat techniczny Potasu wodorotlenek, roztwór 45%, oczyszczony	0,70 kg/kg 1,37 kg/kg
Cynku octan 2 hydrat	Cynku tlenek tech. Kwas octowy gat. S Wodoru nadtlenuk r-r 35% tech. Cynk pył	0,4 kg/kg 0,65 kg/kg 0,002 kg/kg 0,001 kg/kg	
	Magnezu octan 4 hydrat	Magnez metal bloki Magnez metalu wióry Kwas octowy 78-80% (esencja octowa)	0,12 kg/kg 0,02 kg/kg 0,9 kg/kg
B I2 - instalacja do wytwarzania srebra azotanu	Srebra azotan	Srebro, Ag-0 99,99%, Ag, Kwas azotowy 65%, cz, HNO ₃ , Wodoru nadtlenuk 35% tech, H ₂ O ₂	0,664 kg/kg 0,8 kg/kg 0,004 kg/kg
C I3 - instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych	Di-Potasu wodorofosforan 3 hydrat	Kwas orto-fosforowy, roztwór 75% (E 338) gatunek S Potasu wodorotlenek, roztwór 45%, oczyszczony	0,65 kg/kg 1,3 kg/kg
	Potasu diwodorofosforan	Kwas orto-fosforowy, roztwór 75% (E 338) gatunek S Potasu wodorotlenek, roztwór 45%, oczyszczony	1,31 kg/kg 1,11 kg/kg
	Sodu diwodorofosforan 1 hydrat	Kwas fosforowy, roztwór 75%, gatunek S Sodu wodorotlenek, roztwór 45%, techniczny	1,1 kg/kg 0,74 kg/kg
	Sodu diwodorofosforan 2 hydrat	Kwas fosforowy, roztwór 75%, gatunek S Sodu wodorotlenek, roztwór 45%, techniczny	0,96 kg/kg 0,64 kg/kg
	Di-Sodu wodorofosforan 12 hydrat	Kwas fosforowy, roztwór 75%, gatunek S Sodu wodorotlenek, roztwór 45%, techniczny	0,4 kg/kg 0,57 kg/kg
	Tri-Sodu fosforan 12 hydrat	Kwas ortofosforowy, roztwór 75%, gatunek „S” Sodu wodorotlenek, roztwór 45%, techniczny	0,39 kg/kg 0,8 kg/kg
	Baru chlorek 2 hydrat	Baru węglan tech. Kwas solny min 33 % gat. S Baru wodorotlenek 8.hydrat tech. Wodoru nadtlenuk r-r 35 % tech. Metanol tech.	1,33 kg/kg 1,50 kg/kg 0,01 kg/kg 0,01 kg/kg 0,25 kg/kg
		Potasu chlorek	Magnez metal blok Kwas solny gat.I Magnez metal wióry Wodoru nadtlenuk 35 %

Instalacja	Nazwa produktu	Nazwa surowca/ półproduktu	Wskaźnik zużycia surowców ¹⁾
	Magnezu chlorek 6 hydrat	Mangan metal 99,7% Kwas solny 33% gat. S Wodoru nadtlenek 35% tech.	0,3 kg/kg 1,35 kg/kg 0,02 kg/kg
	Manganu (II) chlorek 4 hydrat	Potasu węglan techn. Kwas solny min. 33% gat. S Woda utleniona 35%, tech Potasu wodorotlenek r-r 45% ocz.	1,1 kg/kg 1,46 kg/kg 0,001 kg/kg 0,01 kg/kg
	Lapex – środek do usuwania kamienia kotłowego	Kwas solny, roztwór 33%, gatunek S Kwas octowy, gatunek S Mocznik, czysty Sulfobursztynian N-5 Błękit bromofenolowy, wskaźnik	0,57 kg/dm ³ 0,04 kg/dm ³ 0,024 kg/dm ³ 0,01 kg/dm ³ 0,00001 kg/dm ³
	Wapnia chlorek 6 hydrat	Wapnia węglan Kwas solny min. 33%, gatunek S Wodoru nadtlenek 35%, techniczny	0,67 kg/kg 1,3 kg/kg 0,02 kg/kg
	Manganu (II) siarczan 1 hydrat	Mangan metal 99,7% Kwas siarkowy 96% tech. Wodoru nadtlenek 35% tech.	0,4 kg/kg 0,7 kg/kg 0,02 kg/kg
	Sodu tiosiarczan 5 hydrat	Sodu tiosiarczan 5-hydrat tech.	1,175 kg/kg
	Sodu wodorosiarczyn r-r 30%	Sodu pirosiarczyn TECHN	0,325 kg/ dm ³
	Baru selenin	Selen tech. Kwas azotowy 52% tech. Sodu wodorotlenek r-r 45 % techn. Baru chlorek 2.hydrat	0,300 kg/kg 0,640 kg/kg 0,674 kg/kg 0,926 kg/kg
	Baru selenin z domieszką tlenku kobaltu	Selen tech. Kwas azotowy 52% tech. Sodu wodorotlenek r-r 45 % techn. Baru chlorek 2.hydrat Kobaltu (II,III) tlenek czarny /MIN.70,5% Co/	0,300 kg/kg 0,640 kg/kg 0,674 kg/kg 0,926 kg/kg 0,015 kg/kg
	Sodu selenin	Selen proszek Kwas azotowy 52 % tech. Sodu wodorotlenek r-r 45 % tech.	0,48 kg/kg 1,23 kg/kg 1,07 kg/kg
	Cynku selenin	Selen tech. Kwas azotowy 52% tech. Sodu wodorotlenek r-r 45 % techn. Cynku siarczan 7.hydrat tech.	0,41 kg/kg 0,87 kg/kg 0,92 kg/kg 1,5 kg/kg
	Srebro metaliczne proszek (półprodukt do syntezy soli srebrowych)	Odcieki technologiczne, sączki i szlamy z procesów produkcji soli srebrowych	-
	Srebra siarczan	Srebra azotan cz. p. wł. Kwas siarkowy 95 % cz. Sodu wodorowęglan t. Sodu chlorek techn.	1,1846 kg/kg 0,8 kg/kg 0,6 kg/kg 0,04 kg/kg

Instalacja	Nazwa produktu	Nazwa surowca/ półproduktu	Wskaźnik zużycia surowców ¹⁾
	Antymonu (III) chlorek r-r 35%	Kwas solny min 33 %, gatunek S Antymonu (III) tlenek 99,5%	0,8 kg/kg 0,231 kg/kg
	Żel wąskoporowaty i szerokoporowaty	Żel krzemionkowy	1,15 kg/kg
	Koagulant BC 149	Glinu siarczan hydrat TECHN Żelaza (III) chlorek r-r PIX 111 NETclear CAN	0,15 kg/kg 0,213 kg/kg 0,05 kg/kg
	Gotowe formy użytkowe	Półprodukty własne lub produkty zakupione od innych dostawców, opakowania (ampułki, wyłóczki, opakowania zbiorcze)	Kompletowanie zestawów, bez procesów chemicznych
	Odkazalnik proszkowy	ARSIL-101 /Antyzbrylacz/ Magnezu tlenek sp.cz	0,18 kg/kg 0,83 kg/kg

II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

W związku z opublikowaniem w dniu 09 czerwca 2016r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzanie nimi w sektorze chemicznym (CWW) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2016/902/UE.

Nowe instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego (objęte pozwoleniem po raz pierwszy): winny spełniać konkluzje BAT od dnia udzielenia pozwolenia.

W instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego zastosowano następujące rozwiązania zapewniające spełnienie BAT:

II.1. W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Nr BAT	Zakres BAT	Stan istniejący w zakładzie
Monitorowanie		
BAT 1	Wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego	Ustanowiono i utrzymuje się w zakładzie pakiet procedur spełniających BAT 1. Na zakładzie został wdrożony i jest przestrzegany system zarządzania środowiskowego między innymi zostały utworzone wykazy strumieni gazów odlotowych (opis w BAT 2). Działania są sprawdzane i przeglądane w ramach przeglądu przeprowadzanego przez kierownictwo zakładu. Cele środowiskowe są uwzględniane w ramach projektowania lub modyfikowania technologii. Rozpoznano oddziaływanie instalacji na etapie uruchamiania, eksploatacji i w warunkach nadzwyczajnych/awaryjnych.

II.2. W zakresie ochrony powietrza.

W zakresie ochrony powietrza wprowadzono następujące metody w celu zminimalizowania oddziaływania instalacji na środowisko, tj.:

- stosowanie urządzeń absorpcyjnych,
- wykorzystywanie dla potrzeb uzyskania energii cieplnej ekologicznego paliwa gazowego,
- stosowanie nowoczesnych, zaawansowanych technik pozwalających na ograniczenie jednostkowego zużycia surowców i mediów, co bezpośrednio przekłada się na ograniczenie ilości emitowanych zanieczyszczeń,
- prowadzenie okresowych kontroli pracy urządzeń redukujących emisję oraz prac konserwacyjnych tych urządzeń,
- okresowe sprawdzanie skuteczności zainstalowanych urządzeń ochrony powietrza,
- monitorowanie (ewidencja) zużycia surowców i materiałów w instalacji,
- ewidencja czasu pracy instalacji i źródeł emisji,
- posiadanie przez zakład wdrożonego systemu zarządzania środowiskiem.

Sposób realizacji konkluzji BAT w zakresie ochrony powietrza w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach przedstawiono w tabeli poniżej:

Nr BAT	Zakres BAT	Stan istniejący w zakładzie
Monitorowanie		
BAT 1	Wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego	Na zakładzie został wdrożony i jest przestrzegany system zarządzania środowiskowego między innymi zostały utworzone wykazy strumieni gazów odlotowych (opis w BAT 2). Nie stwierdzono uciążliwości odorowej zakładu (w chwili obecnej), tym samym brak jest potrzeby opracowania planu zarządzania odorami (powiązany z BAT 20).
BAT 2 (powiązany z BAT 1 i BAT16)	Identyfikacja strumieni ścieków i gazów odpadowych	W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do powietrza ustanowiono i prowadzone są wykazy strumieni gazów odpadowych jako część systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie następujące cechy: <ul style="list-style-type: none"> - informacje na temat chemicznych procesów produkcyjnych: <ul style="list-style-type: none"> 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 gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczność; - informacje o cechach strumieni gazów odlotowych, takie jak: <ul style="list-style-type: none"> a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatura, b) średnie stężenie i wartości ładunków danych zanieczyszczeń/parametrów i ich zmienność (np. LZO, CO, NOx, SOx, chlor, chlorowodór), c) palność, górna/dolna granica wybuchowości, reaktywność, d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ. <p>Wyżej wymienione informacje ujęte są w zakładowej dokumentacji technologicznej: OPT- opis procesu technologicznego, BPR - zapis produkcji szarży, SOP - standard operation process.</p>
BAT 5 (nie dotyczy zakładu)	Monitorowanie emisji rozproszonych LZO do powietrza	Na terenie zakładu brak emisji rozproszonych LZO (tj. emisji nieskanalizowanych, które mogą pochodzić ze źródeł „obszarowych” (np. zbiorników) lub źródeł „punktowych” (np. kołnierze rurowe)).
BAT 6	Monitorowanie emisji	Zakład zidentyfikował największe potencjalne źródła odorów (zbiorniki buforowe

Nr BAT	Zakres BAT	Stan istniejący w zakładzie
	odorów	<p>ścieków surowych: źródło OŚ-1 oraz reaktory i zbiorniki akumulacyjne ścieków: źródło OŚ-2) i ograniczył emisje poprzez zamknięcie źródeł i skierowanie powietrza do węglowych filtrów adsorpcyjnych (2 szt.) o spr. 95% każdy, utrzymywanych i monitorowanych przez producenta technologii.</p> <p>Wg zaleceń producenta technologii, węgiel aktywny w węglowych filtrach adsorpcyjnych, jest corocznie wymieniany na nowy, przez polskiego dostawcę (firmę ABC System).</p> <p>Strumień gazów po przejściu przez układ oczyszczający nie emituje odorów. Operator instalacji nie stwierdził występowania uciążliwego odoru na terenie zakładu.</p> <p>Dodatkowo, począwszy od 2019 r., monitorowane są emisje substancji do powietrza ze źródeł umiejscowionych na oczyszczalni ścieków tj. emitory OŚ-1 i OŚ-2, wykorzystując okresowe pomiary zaplanowane 1 raz w roku. Pomiary będą prowadzone zgodnie z normą EN.</p>
Emisje do powietrza		
BAT 15	Zastosowanie środków ograniczających emisje do powietrza	<p>Dla technologii produkcji srebra azotanu oraz srebra metalicznego, zastosowano absorpcję czynną (absorbery komórkowe, 3 stopniowe).</p> <p>Dla technologii oczyszczalni ścieków zastosowano węglowe filtry adsorpcyjne.</p>
BAT 16	Zastosowanie zintegrowanej strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych	<p>Potencjalne źródła emisji zidentyfikowano w rejestrze aspektów środowiskowych. Rejestr uwzględnia oczyszczanie gazów odlotowych jako integralny aspekt.</p> <p>Zastosowano strategię zintegrowanego zarządzania i obróbki odgazami, która obejmuje zarówno techniki ograniczania emisji zintegrowane z procesem, jak i oczyszczanie odgazów. Podstawą strategii jest inwentaryzacja gazowych strumieni odpadowych (patrz BAT 2) i zasada pierwszeństwa ograniczania emisji poprzez ingerencję w źródło, przed technikami oczyszczania odgazów. W tym celu została opracowana dla każdej substancji produkowanej w zakładzie dokumentacja technologiczna OPT, która optymalizuje proces również pod względem minimalnej emisji gazów odlotowych.</p>
BAT 19	Zapobieganie emisjom rozproszonym LZO	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym LZO zastosowano następujące techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Techniki związane z konstrukcją zespołu urządzeń: <ul style="list-style-type: none"> - poprawa działań związanych z obsługą techniczną dzięki zapewnieniu dostępu do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, - ograniczenie liczby ewentualnych źródeł emisji poprzez podłączenie więcej niż jednej pracowni do jednego emitora. 2) Techniki związane z budową zespołu urządzeń / wyposażenia, jego montażem i uruchomieniem: <ul style="list-style-type: none"> - zapewnienie solidnych procedur uruchamiania zespołu urządzeń/ wyposażenia i procedury przekazywania kontroli zgodnie z wymogami konstrukcyjnymi. 3) Techniki związane z eksploatacją zespołu urządzeń: <ul style="list-style-type: none"> - prowadzenie bieżących remontów oraz przeglądów pozwalających utrzymać stan techniczny na wysokim poziomie.
BAT 20	Zapobieganie emisji odorów	<p>Ograniczenie występowaniu emisji odorów opisano w BAT 6.</p> <p>Stwierdza się brak odoru uciążliwego na terenie zakładu, więc brak potrzeby opracowania planu zarządzania odorami, jako części systemu zarządzania</p>

Nr BAT	Zakres BAT	Stan istniejący w zakładzie
		środowiskowego (powiązany z BAT 1).
BAT 21	Zapobieganie emisji odorów – c.d.	<p>Zakład wykonał działania w zakresie zapobiegania emisji odorów opisane w BAT 6.</p> <p>W celu zapobiegania występowania emisji odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu, zastosowano następującą technikę: Obudowanie: obudowanie zbiornika uśredniającego ściek surowy oraz reaktorów i zbiorników akumulacyjnych, w celu zbierania gazów złownnych do dalszej obróbki.</p> <p>Dalsza obróbka polega na zaabsorbowaniu gazów złownnych w układzie oczyszczającym z filtrem z węglem aktywnym. Strumień gazów po przejściu przez układ oczyszczający nie emituje odorów. Oczyszczone powietrze kierowane jest do atmosfery za pomocą wentylacji mechanicznej emitorami OŚ-1 i OŚ-2.</p>

II.3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

Sposób realizacji konkluzji BAT w zakresie ochrony przed hałasem w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach przedstawiono w tabeli poniżej:

<u>Nr konkluzji</u> <u>BAT</u>	<u>Sposób realizacji w instalacji</u>
<u>BAT 1</u> <u>BAT 22</u>	<p>BAT 22 ma zastosowanie do przypadków gdy można się spodziewać lub wystąpiło negatywnego oddziaływanie w zakresie hałasu na środowisko.</p> <p>Z obliczeń rozprzestrzeniania hałasu wynika, że eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższej położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.</p> <p>Jeżeli wykonywane pomiary okresowe hałasu lub inne badania hałasu wykazałyby przekroczenie dopuszczalnych wartości hałasu wówczas w ramach BAT 1 prowadzący instalację przewidział opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem jako części zarządzania środowiskowego.</p>
<u>BAT 23</u>	<p>W celu ograniczenia emisji hałasu, stosowane są następujące techniki redukcji hałasu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lokalizacja jak największej liczby urządzeń emitujących hałas wewnątrz budynków, których ściany posiadają odpowiednią izolacyjność akustyczną.

II.4. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Sposób realizacji konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach przedstawiono w tabeli poniżej:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach
BAT 2	<p>W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody oraz zmniejszenia zużycia wody, w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków, jako część systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie między innymi informacje o cechach strumieni ścieków.</p> <p>Sposób realizacji:</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach
	Zakład zidentyfikował źródła i strumienie ścieków powstających w związku z eksploatacją instalacji.
BAT 3	<p>W przypadku odnośnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (zob. BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. dopływ ścieku – podczyszczanie, dopływ ścieku – obróbka końcowa).</p> <p>Sposób realizacji: Nie ma możliwości monitorowania ze wskazaną częstotliwością na poziomie źródła ścieku ze względu na nieciągły, szarżowy charakter produkcji. Wewnętrznie prowadzona jest kontrola jakości ścieku uśrednionego (na wejściu do oczyszczalni).</p>
BAT 4	<p>W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN z częstotliwością podaną w BAT. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.</p> <p>Sposób realizacji: Rozwiązania wynikające z BAT 4 nie mają zastosowania, ponieważ nie następuje emisja ścieków do wody (ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego i umowy).</p>
BAT 7	<p>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.</p> <p>Sposób realizacji: Tam, gdzie jest to możliwe (produkcja fosforanów, chlorków), stosuje się powtórne użycie ługów poreakcyjnych do przygotowania kolejnych batch. Jeżeli nie następuje zmiana technologii, nie prowadzi się mycia instalacji między kolejnymi szarżami.</p>
BAT 8	<p>Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody niezanieczyszczonej i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.</p> <p>Sposób realizacji: Strumień ścieków z instalacji do produkcji wody demineralizowanej IP3, spełniający wymogi Rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1757), jest oddzielony od strumieni ścieków z technologii, kierowanych na oczyszczalnię ścieków.</p>
BAT 9	<p>Aby zapobiec niekontrolowanym emisjom do wody, w ramach BAT należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji na podstawie oceny ryzyka (z uwzględnieniem np. rodzaju zanieczyszczenia, wpływu na dalsze oczyszczanie oraz przyjmującego środowiska), oraz podjąć odpowiednie dalsze środki (np. kontrole, przetwarzanie, ponowne wykorzystanie).</p> <p>Sposób realizacji: Na etapie projektowania, po uprzedniej analizie przepływów, zakład zainstalował zbiornik wystarczający do zatrzymania ścieków na wypadek awarii oczyszczalni ścieków na okres minimum 1 tygodnia (225 m³).</p>
BAT 10	<p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków, obejmującą odpowiednią kombinację wskazanych technik:</p> <p>a) Techniki zintegrowane z procesem (techniki zapobiegania wytwarzaniu zanieczyszczeń wód lub ograniczania ich wytwarzania),</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach
	<p>b) Odzysk zanieczyszczeń u źródła (techniki odzysku zanieczyszczeń przed ich zrzutem do systemu zbierania ścieków),</p> <p>c) Podczyszczanie ścieków (techniki redukcji zanieczyszczeń przed oczyszczeniem końcowym ścieków; podczyszczanie może być przeprowadzone u źródła lub w połączonych strumieniach),</p> <p>d) Oczyszczanie końcowe ścieków (oczyszczanie końcowe ścieków np. metodą oczyszczania wstępnego i oczyszczania pierwotnego, oczyszczania biologicznego, usuwania azotu, fosforu i/lub ostatecznego usuwania substancji stałych przez zrzutem do odbiornika wody).</p> <p>Sposób realizacji: Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji nie są emitowane do wody (ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu). Niemniej jednak w ramach zintegrowanej strategii gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków zakład stosuje następujące techniki:</p> <p>a) Integracja technik z procesem – zgodnie z opisem w BAT 7,</p> <p>b) Odzysk zanieczyszczeń u źródła – zastosowano dla wszystkich technik związków srebra,</p> <p>c) Podczyszczanie ścieków – redukcja zanieczyszczeń przed oczyszczeniem końcowym ścieków następuje w zakładowej oczyszczalni ścieków; ścieki podlegają zbiórce w dedykowanym zbiorniku, z którego ścieki są aktywnie pobierane do instalacji podczyszczającej,</p> <p>natomiast:</p> <p>d) Oczyszczanie końcowe ścieków – nie ma zastosowania; oczyszczanie końcowe realizowane jest przez podmiot zewnętrzny.</p>
BAT 11	<p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy przeprowadzić podczyszczenie ścieków zawierających zanieczyszczenia, którymi nie można się odpowiednio zająć podczas oczyszczania końcowego ścieków za pomocą odpowiednich technik.</p> <p>Sposób realizacji: Podczyszczanie ścieków do poziomu umożliwiającego oczyszczanie końcowe jest przeprowadzane w zakładowej oczyszczalni ścieków. Po tym procesie ścieki kierowane są do oczyszczalni ścieków prowadzącej oczyszczanie końcowe (oczyszczalni podmiotu zewnętrznego). Ścieki kierowane do wykonawcy oczyszczenia końcowego spełniają wymagania rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 1757) i posiadają akceptację odbiorcy ścieków (na podstawie pomiarów własnych odbiorcy ścieków).</p>
BAT 12	<p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik oczyszczania końcowego ścieków, obejmujących:</p> <ul style="list-style-type: none"> – W zakresie oczyszczania wstępnego i pierwotnego: <ul style="list-style-type: none"> a) Wyrównanie b) Neutralizacja c) Odseparowanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczu lub osadniki wstępne – Oczyszczanie biologiczne (oczyszczanie drugiego stopnia): <ul style="list-style-type: none"> d) Proces osadu czynnego e) Bioreaktor membranowy – Usuwanie azotu: <ul style="list-style-type: none"> f) Nitryfikacja/denitryfikacja – Usuwanie fosforu: <ul style="list-style-type: none"> g) Chemiczne strącanie – Ostateczne usuwanie substancji stałych: <ul style="list-style-type: none"> h) Koagulacja i flokulacja i) Sedymentacja j) Filtracja (np. filtracja przez złożo piaskowe/żwirowe, mikrofiltracja, ultrafiltracja)

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach
	<p>k) Flotacja.</p> <p>W ramach BAT określono również poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) dla bezpośrednich emisji do odbiornika wodnego (w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację).</p> <p>Sposób realizacji:</p> <p>Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji nie są emitowane do wody (ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu). W związku z tym, że nie następuje bezpośrednia emisja do odbiornika wodnego, nie mają zastosowania wskazane w BAT poziomy emisji BAT-AEL.</p> <p>Zakład nie prowadzi oczyszczania końcowego ścieków (oczyszczanie końcowe realizowane jest przez podmiot zewnętrzny). Niemniej jednak zakład podczyszcza ścieki w zakładowej oczyszczalni ścieków przed skierowaniem ich do podmiotu zewnętrznego realizującego oczyszczanie końcowe ścieków.</p> <p>W zakładowej oczyszczalni ścieków stosowane są następujące techniki wskazane w BAT:</p> <ol style="list-style-type: none"> wyrównanie – zebranie ścieków w zbiorniku uśredniającym, neutralizacja – dwukrotna regulacja pH w procesie, odseparowanie fizyczne – zastosowanie ograniczone (niskie prawdopodobieństwo wystąpienia dużych zanieczyszczeń mechanicznych, brak konieczności separacji tłuszczów itp.), proces osadu czynnego – nie ma zastosowania (technika stosowana przez podmiot zewnętrzny na etapie oczyszczania końcowego), bioreaktor membranowy – nie ma zastosowania (technika stosowana przez podmiot zewnętrzny na etapie oczyszczania końcowego), denitryfikacja – technika stosowana na etapie wstępnym w toku pogłębionego utlenienia ścieku po alkalizacji, chemiczne strącanie – technika stosowana na etapie alkalizacji i po zastosowaniu koagulanta (dotyczy fosforu i wszystkich ciężkich kationów), koagulacja i flokulacja – technika stosowana na etapie alkalizacji i po zastosowaniu koagulanta, sedymencja – technika stosowana na etapie alkalizacji i po zastosowaniu koagulanta, filtracja – dwukrotna: wstępnie stosowana na prasie filtracyjnej w miejsce flotacji, ultrafiltracja na filtrach polimerowych jako przygotowanie do procesu odwróconej osmozy, flotacja – zgodnie z opisem w punkcie j).

II.5. W zakresie gospodarki odpadami.

W celu ograniczenia oddziaływania gospodarki odpadami na środowisko prowadzący instalację będzie:

- postępować z odpadami zgodnie z wymogami obowiązujących przepisów prawa,
- magazynować i przekazywać odpady uprawnionym podmiotom do zagospodarowania,
- prowadzić selektywne magazynowanie wytwarzanych odpadów,
- prowadzić racjonalną i oszczędną gospodarkę materiałową,
- przestrzegać odpowiedniego reżimu prowadzonego procesu technologicznego.

Sposób realizacji konkluzji BAT w zakresie gospodarki odpadami w instalacjach eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach przedstawiono w tabeli poniżej:

Nr BAT	Zakres BAT	Stan Istniejący w zakładzie
BAT 13	Przyjęcie i wdrożenie planu gospodarowania odpadami jako części systemu zarządzania środowiskowego.	W zakładzie ustanowiono i utrzymuje się procedurę gospodarki odpadami (QP-23) oraz instrukcje podległe dotyczące postępowania z poszczególnymi rodzajami odpadów.

II.6. W zakresie gleby, ziemi i wód podziemnych.

W celu ograniczenia oddziaływania na glebę, ziemię i wody podziemne prowadzący instalację będzie:

- magazynować substancje i odpady niebezpieczne w sposób selektywny, w specjalnie dostosowanych, szczelnych, zamykanych beczkach, kontenerach, wykonanych z odpowiednich materiałów, w specjalnie wyznaczonych miejscach, na utwardzonej i szczelnej nawierzchni, pod zadaszeniem pod wiatami, w halach lub budynkach, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo – wodne przed zanieczyszczeniami,
- magazynować odpady inne niż niebezpieczne selektywnie, w pojemnikach, kontenerach, workach lub luzem, w specjalnie wyznaczonych miejscach na utwardzonych, szczelnych placach magazynowych, pod wiatami, w halach lub budynkach, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo – wodne przed zanieczyszczeniami,
- przeprowadzać okresowe kontrole szczelności zbiorników oraz okresową ocenę ich stanu technicznego,
- ujmować wody opadowe z terenów utwardzonych zakładu w system kanalizacji zakładowej, a następnie przekazywać do miejskiej kanalizacji deszczowej,
- utrzymywać drogi i place w czystości,
- zabezpieczać teren zakładu przed dostępem osób postronnych.

III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

III.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.

III.1.1. Maksymalna dopuszczalna emisja godzinowa

Numer emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Urządzenia ochrony powietrza spr. [%]	Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]	Czas pracy [h/rok]
		h [m]	d [m]				
Instalacje A I1, I2 i I3							
E-1	A I1: Pracownia siarczanów: (Cynku octan, Magnezu octan)	10,5	0,224	brak	Kwas octowy	0,141	6240

Numer emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Urządzenia ochrony powietrza spr. [%]	Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]	Czas pracy [h/rok]
		h [m]	d [m]				
E-2	B I2: Pracownia srebra azotanu/seleninów: (Srebra azotan) C I3: Pracownia srebra azotanu/seleninów: (Sodu selenin) C I3: Pracownia cynku seleninu: (Cynku selenin)	13,0	0,25	Instalacja absorpcyjna; 3 stopnie (2st. kwaśne, 1 alkaliczny); spr. 99,7	Ditlenek azotu	0,177	6240
E-3	B I2: Pracownia srebra azotanu/ seleninów (palnik gazu 40 kW x 1 szt.) C I3: Pracownia srebra azotanu/ seleninów (palnik gazu 40 kW x 1 szt.)	13,0	0,35	brak	Ditlenek azotu	0,0134	6240
					Ditlenek siarki	0,000704	
					Tlenek węgla	0,00264	
					Pył PM2,5	4,40E-6	
					Pył PM10	4,40E-6	
E-4	C I3: Pracownia chlorków: (Baru chlorek, Magnezu chlorek, Manganu (II) chlorek, Antymonu chlorek, Lapex) C I3: Pracownia siarczanów: (Wapnia chlorek)	13,0	0,5	brak	Chlorowódór	0,691	900 *
					Kwas octowy	0,003	
					Chlorowódór	0,357	5340 **
					Kwas octowy	0,003	
E-5	C I3: Pracownia srebra azotanu/ seleninów: (Sodu selenin)	13,0	0,5	brak	Pył PM10	0,0046	6240
					Pył PM2,5	0,0046	
E-6	C I3: Pracownia odzysku srebra: (Srebro metaliczne proszek + palnik gaz. 40 kW)	13,0	0,5	Absorber komórkowy; 3 stopnie (2st. kwaśne, 1 alkaliczny); spr. 55,5	Ditlenek azotu	0,1067	10
					Ditlenek siarki	0,000352	
					Tlenek węgla	0,00132	
					Pył PM2,5	2,00E-6	
					Pył PM10	2,00E-6	
Instalacja pomocnicza – oczyszczalnia ścieków							
OŚ-1	Instalacja pomocnicza: Komory ziemne oczyszczalni ścieków	6,9	0,315	Filtr powietrzny ze złożem węgla aktywnego; spr. 95	Formaldehyd	0,0003	8760
					Aceton	0,45	
					Ditlenek siarki	0,014	
					Styren	0,025	
					Chlorowódór	0,003	
					Ditlenek azotu	0,008	
OŚ-2	Instalacja pomocnicza: Reaktory i zbiorniki akumulacyjne oczyszczalni ścieków	2,7	0,315	Filtr powietrzny ze złożem węgla aktywnego; spr. 95	Formaldehyd	0,0003	8760
					Aceton	0,45	
					Ditlenek siarki	0,014	
					Styren	0,025	
					Chlorowódór	0,003	

Numer emitora	Źródło emisji	Parametry emitora		Urządzenia ochrony powietrza spr. [%]	Nazwa emitowanej substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]	Czas pracy [h/rok]
		h [m]	d [m]				
					Ditlenek azotu	0,008	

III.1.2. Emisja dopuszczalna roczna

Substancja zanieczyszczająca	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych (instalacja A I1) - emitor E-1	
Kwas octowy	0,8799
Instalacja do wytwarzania srebra azotanu (instalacja B I2) - emitor E-2	
Pył ogółem	0,014E-3
Pył zawieszony PM10	0,014E-3
Pył zawieszony PM2,5	0,014E-3
Ditlenek siarki	0,0022
Ditlenek azotu	1,1193
Tlenek węgla	0,0082
instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych (instalacja C I3) - emitory E-2, E-3, E-4, E-5, E-6	
Pył ogółem	0,0288
Pył zawieszony PM10	0,0288
Pył zawieszony PM2,5	0,0288
Ditlenek siarki	0,0044
Ditlenek azotu	0,1114
Tlenek węgla	0,0165
Chlorowodór	2,5307
Kwas octowy	0,0214
Instalacja oczyszczalni ścieków (instalacja pomocnicza IP2)	
Formaldehyd	0,0053
Aceton	7,8840
Ditlenek siarki	0,2453
Styren	0,4380
Chlorowodór	0,0526
Ditlenek azotu	0,1402

III.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowiska

Dopuszczalne poziomy hałasu na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, wyrażone wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} wynoszą:

- dla terenów mieszkaniowych o średniej intensywności zabudowy (oznaczonych symbolem mpzp 8M)
 - w porze dnia L_{AeqD} - 50 dB
 - w porze nocy L_{AeqN} - 40 dB,
 - dla terenów mieszkaniowo-usługowych o średniej intensywności zabudowy (oznaczonych symbolem mpzp 2MU)
 - w porze dnia L_{AeqD} - 55 dB
 - w porze nocy L_{AeqN} - 45 dB,
 - dla terenów zieleni urządzonej, z przeznaczeniem uzupełniającym: objekty małej architektury, zabudowa altanowa – wyłącznie na terenach dopuszczonych do użytkowania jako ogrody działkowe (oznaczonych symbolem mpzp 2ZU)
 - w porze dnia L_{AeqD} - 55 dB
 - w porze nocy L_{AeqN} - 45 dB*
- * w przypadku niewykorzystywania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy, nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu w porze nocy.

III.3. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują wytwarzanie odpadów wraz z określeniem miejsc magazynowania odpadów.

III.3.1. Wytwarzanie odpadów

III.3.1.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródeł ich powstawania.

Tabela 1. Rodzaje, charakterystyka i masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji A I1, I2, I3 oraz instalacji pomocniczych na terenie zakładu Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach wraz z określeniem ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Odpady powstają w związku z eksploatacją: 1) instalacji A I1, B I2, C I3, na terenie budynku 4A. Odpady powstają w związku z produkcją związków srebra, selenu, cynku i baru. Odpady stanowią pozostałości poreakcyjne, roztwory z pierwszego płukania aparatury, wysyczone media absorbcyjne. Skład chemiczny zmienny, zależny od technologii, stanu surowca, użytych w technologii substratów. Odpady składają się głównie z wody oraz mogą zawierać np. baru chlorek, baru selenin, cynku selenin, cynku siarczan, cynku octan, krzemu ditlenek, kwas octowy, kwas siarkowy, kwas solny, węgiel, zanieczyszczenia mechaniczne. Odpady, w zależności od obecności określonych anionów i kationów oraz od ich stężenia, mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: <u>szkodliwe, żrące, toksyczne.</u>	600,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadów	Ilość [Mg/rok]
			<p>2) instalacji pomocniczej – tj. oczyszczalni ścieków, na terenie hali 10.</p> <p>Odpady stanowi kondensat po zagęszczeniu na wyparce koncentratów pozostałych po procesie odwróconej osmozy. Proces odwróconej osmozy jest jednym z etapów oczyszczania ścieków. Prowadzony jest w dwóch jednostkach odwróconej osmozy, w których następuje odsalanie ścieków. Zagęszczony retentat (koncentrat) z odwróconej osmozy kierowany jest do dalszego zagęszczania na wyparkę.</p> <p>Ścieki oczyszczone, kierowane do instalacji kanalizacyjnej, stanowi permeat z procesu odwróconej osmozy oraz skropliny z zagęszczania koncentratu z odwróconej osmozy (na wyparce). Skład chemiczny zmienny z uwagi na niejednorodność ścieku spływającego na oczyszczalnię. Odpady mogą zawierać w swoim składzie np. baru chlorek, baru selenin, cynku selenin, cynku siarczan, cynku octan, krzemu ditlenek, kwas octowy, kwas siarkowy, kwas solny, kwas cytrynowy, kwas fosforowy, wodoru nadtlenek, sodu wodorotlenek, potasu wodorotlenek, baru wodorotlenek, cynku tlenek, magnezu tlenek, magnez, mangan, baru węglan, potasu węglan, sodu węglan, sodu wodorowęglan, wapnia węglan, sodu tiosiarczan, sodu piosiarczyn, sodu wodorosiarczyn, sodu podchloryn, baru chlorek, magnezu chlorek, manganu chlorek, potasu chlorek, wapnia chlorek, sodu chlorek, żelaza (III) chlorek, potasu fosforan, sodu fosforan, magnezu octan, sodu octan, potasu cytrynian i in.</p> <p>Ciecz, od jasnobrązowej do brunatnej (kolor pochodzi od kationów żelazowych oraz zawiesiny wytrącanej w procesie zagęszczania). Odpady, w zależności od obecności określonych anionów i kationów oraz od ich stężenia, mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: <u>szkodliwe, żrące, toksyczne</u>.</p>	
2.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej – tj. oczyszczalni ścieków, na terenie hali 10.</p> <p>Odpady stanowią osady powstające na prasie filtracyjnej po procesie neutralizacji, alkalizacji i utlenieniu ścieków surowych. Odpady powstają na sitach prasy po przetłoczeniu zawiesiny. Osady o wilgotności <30% są zrzucane grawitacyjnie do pojemnika pod prasą.</p> <p>Skład chemiczny i właściwości: mieszanina tlenków i wodorotlenków metali, głównie żelaza stosowanego w strącaniu osadu, zanieczyszczenia mechaniczne.</p> <p>Osady, ze względu na zawartość m.in. metali ciężkich, mogą być <u>szkodliwe lub toksyczne</u>.</p>	50,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków	<p>Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych wnioskiem – w wyniku bieżącego utrzymania w sprawności instalacji, w których wykorzystywane są napędy mechaniczne i/lub elektryczne.</p> <p>Odpady stanowią zużyte oleje stosowane w silnikach, pompach itp. Skład chemiczny i właściwości: mieszanina wyższych</p>	5,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadów	Ilość [Mg/rok]
		chlorowcoorganicznych	węglowodorów z dodatkami wielofunkcyjnymi i metalami ciężkimi. Odpady <u>szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</u>	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem. Odpady stanowią, jednostkowe lub zbiorcze, opakowania z papieru i tektury po surowcach, opakowania handlowe nieodpowiadające wymaganiom i niewykorzystane. Skład chemiczny i właściwości: włókna organiczne (głównie celuloza), wypełniacze organiczne (np. skrobia ziemniaczana), wypełniacze nieorganiczne – mineralne (np. kaolin, talk, gips, kreda), barwniki. <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	10,0
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem. Odpady stanowią, jednostkowe lub zbiorcze, opakowania z tworzyw sztucznych po surowcach, opakowania handlowe nieodpowiadające wymaganiom i niewykorzystane. Skład chemiczny: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące: wypełniacze proszkowe, włókniste, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	10,0
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem. Odpady stanowią opakowania z drewna (głównie palety) po surowcach oraz opakowania handlowe nieodpowiadające wymaganiom. Skład chemiczny: celuloza, lignina, hemicelulozy, żywice, gumy, związki mineralne. <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	10,0
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem. Odpady stanowią, jednostkowe lub zbiorcze, opakowania z metali po surowcach, opakowania handlowe nieodpowiadające wymaganiom i niewykorzystane. Skład chemiczny: aluminium, stopy metali żelaznych, w skład których wchodzi: żelazo, węgiel i inne dodatki stopowe (kobalt, chrom, mangan, krzem i inne). <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	30,0
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem. Odpady stanowią, jednostkowe lub zbiorcze, opakowania ze szkła po surowcach, opakowania handlowe nieodpowiadające wymaganiom i niewykorzystane. Skład chemiczny: krzemionka (SiO ₂) lub inne materiały szklotwórcze tj. B ₂ O ₃ , P ₂ O ₅ , TiO ₂ , oraz modyfikatory (tlenki metali np. CaO, MgO, ZnO, BaO, PbO).	10,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadów	Ilość [Mg/rok]
			<u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem.</p> <p>Odpady stanowią, jednostkowe lub zbiorcze, opakowania po surowcach (chemikaliach), olejach.</p> <p>Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale, szkło, papier, tektura, zanieczyszczone substancjami posiadającymi właściwości niebezpieczne, takimi jak np. kwas azotowy, kwas cytrynowy, kwas orto-fosforowy, kwas octowy, kwas siarkowy, kwas solny, wodoru nadtlenuk, sodu wodorotlenek, potasu wodorotlenek, baru wodorotlenek, cynku tlenek, magnezu tlenek, cynk, magnez, mangan, selen, srebro, baru węglan, potasu węglan, sodu węglan, sodu wodorowęglan, wapnia węglan, sodu tiosiarczan, sodu pirosiarczyn, sodu wodorosiarczyn, sodu podchloryn, cynku siarczan, baru chlorek, magnezu chlorek, manganu chlorek, potasu chlorek, wapnia chlorek, sodu chlorek, żelaza (III) chlorek, baru selenin, cynku selenin, potasu fosforan, sodu fosforan, magnezu octan, sodu octan, potasu cytrynian, mocznik, sulfobursztynian, błękit bromofenolowy, glinu siarczan, srebra azotan, antymonu (III) tlenek, żel krzemionkowy, solanka, biocyd, flokulant, antypieniacz.</p> <p>Opakowania po olejach zanieczyszczone będą mieszaniną wyższych węglowodorów z dodatkami wielofunkcyjnymi i metalami ciężkimi.</p> <p>Odpady, w zależności od rodzaju opakowań i zanieczyszczeń, mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: <u>łatwopalne, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</u></p>	50,0
10.	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)	<p>Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem – w wyniku bieżącego utrzymania instalacji w sprawności.</p> <p>Odpady stanowią zużyte sorbenty, ubrania robocze i ochronne pracowników oraz czyściwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. olejami, stosowanymi związkami organicznymi i nieorganicznymi, w tym zawierającymi metale ciężkie) i pozostałościami mechanicznymi.</p> <p>Odpady stanowią również zużyte materiały filtracyjne np.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tkaniny filtracyjne z pras filtracyjnych oraz wirówek, wykorzystywane w procesach produkcyjnych w związku z eksploatacją instalacji A I1, B I2, C I3, - węgiel aktywny, stosowany jako wypełnienie dwóch filtrów na terenie oczyszczalni ścieków (hala 10): filtra gazów odlotowych ze zbiornika ścieków zbieranych w zbiorniku uśredniającym oraz filtra wentylacji hali oczyszczalni ścieków. <p>Skład chemiczny: bawełna, włókna celulozowe, włókna z tworzyw sztucznych, węgiel aktywny, zanieczyszczone stosowanymi związkami organicznymi i nieorganicznymi takimi jak np. kwas azotowy, kwas cytrynowy, kwas orto-fosforowy, kwas octowy, kwas siarkowy, kwas solny, wodoru nadtlenuk, sodu wodorotlenek, potasu wodorotlenek, baru wodorotlenek, cynku tlenek, krzemu ditlenek,</p>	5,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadów	Ilość [Mg/rok]
			<p>magnezu tlenek, cynk, magnez, mangan, selen, srebro, baru węglan, potasu węglan, sodu węglan, sodu wodorowęglan, wapnia węglan, sodu tiosiarczan, sodu pirosiarczyn, sodu wodorosiarczyn, sodu podchloryn, cynku siarczan, baru chlorek, magnezu chlorek, manganu chlorek, potasu chlorek, wapnia chlorek, sodu chlorek, żelaza (III) chlorek, baru selenin, cynku selenin, potasu fosforan, sodu fosforan, cynku octan, magnezu octan, sodu octan, potasu cytrynian, mocznik, sulfobursztynian, błękit bromofenolowy, glinu siarczan, srebra azotan, antymonu (III) tlenek, żel krzemionkowy, solanka, biocyd, flokulant, antypieniacz, wyższe węglowodory i in. Odpady, w zależności od rodzaju substancji zanieczyszczającej, mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: <u>łatwopalne, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</u></p>	
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem – w wyniku bieżącego utrzymania instalacji w sprawności.</p> <p>Odpady stanowią zużyte elementy urządzeń stanowiących wyposażenie instalacji, np. aparatury analitycznej.</p> <p>Odpady wytwarzane będą sporadycznie, ze względu na długą żywotność urządzeń.</p> <p>Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (polimery syntetyczne, zmodyfikowane polimery naturalne, dodatki modyfikujące takie jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki), metale (aluminium, stopy metali żelaznych, w skład których wchodzi: żelazo, węgiel i inne dodatki stopowe tj. kobalt, chrom, mangan, krzem i inne), szkło (krzemionka <SiO₂> lub inne materiały szklotwórcze tj. B₂O₃, P₂O₅, TiO₂, oraz modyfikatory <tlenki metali np. CaO, MgO, ZnO, BaO, PbO>).</p> <p><u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u></p>	5,0
12.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	<p>Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji A 11, B 12, C 13, na terenie budynku 4A.</p> <p>Odpady stanowią przeterminowane produkty, niesprzedane w okresie gwarantowanym do wykorzystania lub produkty niespełniające wymagań.</p> <p>Skład chemiczny zmienny, zależny od produktu. Odpady mogą zawierać np.: tri-Sodu fosforan, baru chlorek, potasu chlorek, manganu (II) chlorek, żelaza (III) chlorek, kwas solny, kwas octowy, wapnia chlorek, manganu (II) siarczan, glinu siarczan, sodu wodorosiarczyn, baru selenin, baru selenin z domieszką tlenku kobaltu, sodu selenin, cynku selenin, magnezu tlenek, krzemionkę, wodę. Skład chemiczny opakowań: tworzywa sztuczne, metale, szkło, papier, tektura.</p> <p>Zagrożenia oceniane będą indywidualnie na podstawie karty charakterystyki wyrobu. W zależności od rodzaju substancji, odpady</p>	1,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadów	Ilość [Mg/rok]
			mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: <u>łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</u>	
13.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji A I1, B I2, C I3, na terenie budynku 4A. Odpady stanowią przeterminowane produkty, niesprzedane w okresie gwarantowanym do wykorzystania, produkty niespełniające wymagań lub zanieczyszczone półprodukty. Skład chemiczny zmienny, zależny od produktu. Odpady mogą zawierać np.: di-Potasu wodorofosforan, potasu diwodorofosforan, sodu diwodorofosforan, di-Sodu wodorofosforan, magnezu chlorek, sodu tiosiarczan, krzemu ditlenek, krzemiany sodu, wodę. Skład chemiczny opakowań: tworzywa sztuczne, metale, szkło, papier, tektura. <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	50,0
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej – tj. laboratorium w budynku 1. Odpady stanowią zużyte chemikalia używane w analizie klasycznej i instrumentalnej oraz pozostałości prób (w tym próbki archiwalne) po wykonanych analizach i oznaczeniach. Skład chemiczny: kwasy, sole, związki organiczne. Właściwości: w zależności od rodzaju substancji, mogą wykazywać następujące właściwości niebezpieczne: <u>łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.</u>	5,0
15.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej – tj. laboratorium w budynku 1. Odpady stanowią zużyte chemikalia używane w analizie klasycznej i instrumentalnej oraz pozostałości prób (w tym próbki archiwalne) po wykonanych analizach i oznaczeniach. Skład chemiczny: sole i inne związki inne niż niebezpieczne <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	0,5
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem – w wyniku bieżącego utrzymania instalacji w sprawności. Odpady stanowią elementy z tworzyw sztucznych wytwarzane podczas konserwacji lub modernizacji urządzeń / składowych instalacji. Skład chemiczny: polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące: napelniacze proszkowe, włókniste, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp. <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	4,0
17.	17 04 05	Zelazo i stal	Odpady powstają w związku z eksploatacją wszystkich instalacji objętych pozwoleniem – w wyniku bieżącego utrzymania instalacji w sprawności. Odpady stanowią fragmenty instalacji wentylacyjnych, wyciągów i przewodów kominowych z instalacji produkcyjnych, zużyte części	10,0

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródło powstawania i charakterystyka odpadów	Ilość [Mg/rok]
			aparatury, wytwarzane podczas konserwacji lub modernizacji urządzeń / składowych instalacji. Skład chemiczny: niskoprocentowe stopy żelaza z węglem, inne stopy o niskiej zawartości domieszek innych metali. <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	
18.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej – tj. laboratorium w budynku 1, w którym część produktów z instalacji WYMAGAJĄCYCH POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO jest badana na zawartość drobnoustrojów i grzybów. Pozostałości po badaniach odczynników i chemikaliów oraz odpady powstałe w wyniku prac pomocniczych (prace ze szczepami wzorcowymi bakterii i grzybów), mogą zawierać żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny. Odpady stanowią głównie podłoża stałe, podłoża płynne po sterylizacji termicznej (autoklaw), ezy, końcówki pipet i in., pochodzące z badania czystości mikrobiologicznej chemikaliów stosowanych jako dodatki paszowe, w hematologii lub dla przemysłu spożywczego. Skład chemiczny: próbki i pozostałości po badaniach mogą zawierać badane chemikalia, krew oraz drobnoustroje chorobotwórcze takie jak np. gronkowiec złocisty, salmonella, shigella, Escherichia coli oraz szczepy grzybów. <u>Odpady mogą wykazywać właściwości zakaźne.</u>	0,5
19.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady powstają w związku z eksploatacją instalacji pomocniczej – tj. instalacji do produkcji wody demineralizowanej, na terenie hali 10. Odpady stanowią zużyte żywice jonowymienne z układów zmiękczenia wody miejskiej. Odpady wytwarzane będą sporadycznie, ze względu na długą żywotność modułów. Skład chemiczny: zależnie od użytych żywic, np. wofatit, lewatit, purolite i in. <u>Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych.</u>	1,0

III.3.1.2. Opis dalszego sposobu gospodarowania odpadami wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu oraz rodzajów magazynowanych odpadów.

Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne winien być zgodny z wytycznymi ustawy o odpadach. Należy w pierwszej kolejności zapobiegać powstawaniu odpadów (np. poprzez racjonalne zużycie materiałów, zapobieganie awariom itp.), prawidłowego gromadzenia odpadów oraz badania rynku w celu wyboru najbliższej położonych miejsc odzysku i unieszkodliwiania odpadów. Wszystkie miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów winny być usytuowane w granicach terenu, do którego posiadacz odpadów, posiada tytuł prawny. Miejsca magazynowania odpadów winny być zlokalizowane na terenie zakładu w Gliwicach, przy ul. Sowińskiego 11. Magazynowanie odpadów winno spełniać wymagania określone w przepisach ochrony środowiska. Każdy odpad winien być gromadzony i przechowywany selektywnie, w specjalnych i opisanych: pojemnikach, kontenerach, beczkach, workach, opakowaniach typu big-bag lub luzem w opisanych boksach, w wyznaczonych, zabezpieczonych przed dostępem osób nieuprawnionych, miejscach na terenie zakładu, w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan

skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Miejsca magazynowania odpadów winny być odpowiednio oznaczone i opisane. Powierzchnie miejsc magazynowania odpadów, powierzchnie komunikacyjne, place przeładunkowe i drogi wewnętrzne w miejscach przewidzianych na gromadzenie odpadów, winny być zostały utwardzone i uszczelnione przed przeciekami wód opadowych do gruntu. Okres magazynowania odpadów winien być z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów oraz maksymalnych okresów magazynowania odpadów wskazanych w art. 25 ust. 4 i 6 ustawy o odpadach. Odpady winny być gromadzone do momentu wypełnienia wyznaczonego pojemnika na odpady lub do momentu zebrania odpowiedniej partii odpadów, której transport będzie uzasadniony ekonomicznie lub organizacyjnie. Odbiorcami odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne winny być, z którymi wyłącznie podmioty uprawnione do gospodarowania odpadami, w tym prowadzące ich transport, zbieranie lub przetwarzanie, zgodnie z wymogami ustawy o odpadach. Miejsca i sposoby magazynowania wytwarzanych odpadów poszczególnych rodzajów, a także opis dalszego sposobu gospodarowania wytwarzanymi odpadami został przedstawiony w tabeli poniżej.

Tabela 2. Dalszy sposób gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji A 11, 12, 13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Dalszy sposób postępowania z odpadami
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	1) Odpady będą magazynowane selektywnie, w przeznaczonych do tego celu paletopojemnikach, opisanych i ustawionych na utwardzonym placu magazynowym, w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie budynku 4A. Odpady bezpośrednio po wytworzeniu będą przekazywane do unieszkodliwiania. 2) Odpady będą magazynowane selektywnie, w miejscu wytwarzania, w opisanym zbiorniku PVC o poj. 17m ³ , wewnątrz hali 10, na poziomie '0'. Zbiornik wyposażony jest w zawór odbiorowy do podłączenia cysterny. Odbiór autocysterną bezpośrednio z terenu hali.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
2.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w przeznaczonym do tego celu opisanym kontenerze, ustawionym w wyznaczonym miejscu na terenie hali 10.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych, szczelnych pojemnikach lub beczkach, wykonanych z materiałów trudno zapalnych, odpornych na działanie olejów opadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcie, ustawionych na utwardzonym i szczelnym podłożu, w wydzielonym oznakowanym pomieszczeniu magazynowym (kontenery Denios), na utwardzonym placu magazynowym, w sąsiedztwie wiaty 4C.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Dalszy sposób postępowania z odpadami
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach transportowych o pojemności 1,1 m ³ (przy działach produkcyjnych i magazynowych), a następnie w kontenerach o pojemności 18-30 m ³ administrowanych przez odbiorcę odpadów, ustawionych w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym 4D.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach transportowych o pojemności 1,1 m ³ (przy działach produkcyjnych i magazynowych), a następnie w kontenerach o pojemności 18-30 m ³ administrowanych przez odbiorcę odpadów, ustawionych w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym 4D. Odpady opakowań o większych gabarytach dostarczane będą transportem wewnętrznym bezpośrednio na plac magazynowy 4D.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem, w wyznaczonych i opisanych boksach na placu magazynowym 4D.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem, w wyznaczonych i opisanych boksach na placu magazynowym 4D.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach transportowych o pojemności 1,1 m ³ (przy działach produkcyjnych i magazynowych), a następnie w kontenerach o pojemności 18-30 m ³ administrowanych przez odbiorcę odpadów, ustawionych w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym 4D. Odpady opakowań o większych gabarytach dostarczane będą transportem wewnętrznym bezpośrednio na plac magazynowy 4D.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach transportowych o pojemności 1,1 m ³ (przy działach produkcyjnych i magazynowych), a następnie w kontenerach o pojemności 18-30 m ³ administrowanych przez odbiorcę odpadów, ustawionych w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym 4D.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Dalszy sposób postępowania z odpadami
			Odpady opakowań o większych gabarytach dostarczane będą transportem wewnętrznym bezpośrednio na plac magazynowy 4D.	
10.	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 będą magazynowane selektywnie, w opisanych, szczelnych pojemnikach lub workach, w wyznaczonych miejscach, w pomieszczeniach technicznych lub magazynowych na terenie obiektów nr 1, 3A, 4A, 5, 10 lub w kontenerach Denios (na utwardzonym placu magazynowym, w sąsiedztwie wiaty 4C). Węgiel aktywny jest umieszczony w kolumnach z tworzywa sztucznego. <u>Nie przewiduje się magazynowania odpadów zużytego węgla aktywnego -bezpośrednio po wytworzeniu odpady będą przekazywane do przetworzenia.</u>	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach lub luzem, w wyznaczonych miejscach, w pomieszczeniach technicznych lub magazynowych na terenie obiektów nr 1, 3A, 3F, 4A, 5, 10 lub w kontenerach Denios (na utwardzonym placu magazynowym, w sąsiedztwie wiaty 4C).	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
12.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach z tworzyw sztucznych lub metalowych, o pojemności do 200 l, ustawionych w wydzielonym, oznakowanym miejscu w budynku 4A lub w kontenerach Denios (na utwardzonym placu magazynowym, w sąsiedztwie wiaty 4C).	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie
13.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach z tworzyw sztucznych lub metalowych, o pojemności do 200 l, ustawionych w wydzielonym, oznakowanym miejscu w budynku 4A lub w kontenerach Denios (na utwardzonym placu magazynowym, w sąsiedztwie wiaty 4C).	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie
14.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach z tworzyw sztucznych, szkła lub metalowych, ustawionych w wydzielonych, oznakowanych miejscach, w pomieszczeniach technicznych w budynku 1, w kontenerach Denios (na utwardzonym placu magazynowym, w sąsiedztwie wiaty 4C) lub na hali 3F.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Dalszy sposób postępowania z odpadami
15.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych pojemnikach z tworzyw sztucznych, szkła lub metalowych, ustawionych w wydzielonych, oznakowanych miejscach, w pomieszczeniach technicznych w budynku 1 lub w kontenerach Denios (na utwardzonym placu magazynowym, w sąsiedztwie wiaty 4C).	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
16.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem lub w opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu pod wiatą 3A lub na placu magazynowym 4D.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem lub w opisanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu pod wiatą 3A lub na placu magazynowym 4D.	Przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
18.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	Odpady będą magazynowane selektywnie, w wydzielonej i opisanej komorze chłodniczej/ w wyznaczonym miejscu, na terenie laboratorium w budynku nr 1.	Przekazywane do unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.
19.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady będą magazynowane selektywnie, w opisanych, pojemnikach lub luzem, w wyznaczonych miejscach, w pomieszczeniach technicznych w hali 10.	Przekazywane do unieszkodliwiania specjalistycznej firmie zewnętrznej posiadającej stosowne zezwolenie.

III.3.1.3. Zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów.

Avantor Performance Materials Poland S.A. winno prowadzić gospodarowanie odpadami w sposób zapewniający ograniczanie ilości powstających odpadów oraz ich negatywnego wpływu na środowisko.

W zakresie gospodarowania odpadami prowadzone są następujące działania:

- okresowe kontrole i konserwacje instalacji i urządzeń eksploatowanych na terenie zakładu, zapewniające ich prawidłowe funkcjonowanie;
- systematyczne sprawdzanie szczelności układów i zbiorników w celu zapobiegania wyciekom itd.;
- zapobieganie stratom procesowym;
- szkolenie pracowników w zakresie gospodarowania odpadami, ze szczególnym uwzględnieniem selektywnego magazynowania i bezpiecznego postępowania z wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi;
- wybór odbiorców odpadów, którzy wykorzystują odpady, celem maksymalnego ograniczenia ich ilości kierowanych do unieszkodliwiania, bądź składowania;
- wyposażenie obiektu w różnego rodzaju materiały sorpcyjne do usuwania ewentualnych awarii;
- jednoznaczne ustalenie, oznakowanie i zabezpieczenie przed dostępem osób trzecich, miejsc magazynowania wszystkich odpadów powstających na terenie zakładu;
- systematyczne prowadzenie ewidencji odpadów powstających na terenie zakładu,
- przestrzeganie zasad ochrony środowiska, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie;

zachowanie wymagań sanitarnych, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przeciwpożarowych

III.4. Wymagania ochrony przeciwpożarowej.

Warunki ochrony przeciwpożarowej mają być zgodne z „Operatem przeciwpożarowym dla hali produkcyjno-magazynowej zakładu Avantor Performance Materials Poland S.A. „ zatwierdzonym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach z dnia 30 stycznia 2019r. znak MZ.5560.6-2.2019.DŻ.

Zgodnie z opracowanym operatem przeciwpożarowym należy:

1. Przestrzegać wymagań przeciwpożarowych techniczno-budowlanych, instalacyjnych i technologicznych.
2. Wyposażyć budynek, obiekt budowlany lub teren w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnicze.
3. Zapewnić konserwację oraz naprawy urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic w sposób gwarantujący ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie.
4. Zapewnić osobom przebywającym w budynku, obiekcie budowlanym lub terenie, bezpieczeństwa i możliwości ewakuacji.
5. Przygotować budynek, obiekt budowlany lub teren na przeprowadzenie akcji gaśniczej.
6. Zapoznać pracowników z przepisami przeciwpożarowymi.
7. Ustalić sposób postępowania na wypadek powstania pożaru, klęski żywiołowej lub innego miejscowego zagrożenia

IV. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz wymagań ochrony przeciwpożarowej.

IV.1. Monitoring efektywności wykorzystywanych zasobów.

Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów prowadzony w zakładzie polega na ocenie zużycia podstawowych surowców produkcyjnych, wielkości produkcji oraz ilości powstających odpadów. Na potrzeby kontroli należy sporządzać miesięczne zestawienia ilości zużytych surowców, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów (wody, paliw, sorbentów).

IV.2. Monitoring efektywności zużycia energii elektrycznej.

Monitoring efektywności zużycia energii elektrycznej powinien umożliwić prowadzenie oceny ilości zużytej energii elektrycznej. Wyniki monitoringu będą wykorzystywane na potrzeby prowadzenia bieżącej kontroli poprawności procesu. Analiza wyników monitoringu stanowić będzie podstawę do działań sprzyjających minimalizacji strat energetycznych, co pośrednio wpłynie na ograniczenie oddziaływań zakładu na środowisko. Monitoring powinien umożliwić raportowanie parametrów w okresach miesięcznych oraz stanowić źródło danych do oceny zmian w kształtowaniu się wskaźników opisujących proces pod względem efektywności energetycznej.

IV.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

Zakład winien wykonywać pomiary emisji substancji do powietrza na emitorach w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:

- kwasu octowego na emitorze E-1 – A I1: pracownia siarczanów;
 - ditlenku azotu na emitorze E2 – B I2: pracowni srebra azotanu/seleninów;
 - chlorowodoru Ne emitorze E-4 – C I3: pracownia chlorków i pracownia siarczanów;
 - acetonu i styrenu na emitorze OŚ-1 - emitor instalacji pomocniczej: komora ziemna oczyszczalni ścieków;
 - acetonu i styrenu na emitorze OŚ-2 - emitor instalacji pomocniczej: reaktory i zbiorniki akumulacyjne oczyszczalni ścieków;
- z częstotliwością 1 x w ciągu roku.

Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji substancji do powietrza powinno być zgodne z polskimi normami.

IV.6. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być prowadzone pomiary hałasu w środowisku w porze dnia oraz w porze nocy. Pomiary należy prowadzić raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki pomiarowe w 3 wyznaczonych punktach pomiarowych zlokalizowanych na najbliższych terenach chronionych akustycznie.

IV.7. Ewidencja i monitoring odpadów.

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami będzie realizowany przez:

1. Okresową kontrolę miejsc magazynowania odpadów (np. pod kątem właściwego stanu technicznego, prawidłowości oznakowania).

2. Prowadzenie ewidencji odpadów zgodnie z odpowiednimi przepisami.
3. Realizowanie odpowiedniej sprawozdawczości w zakresie wytwarzanych odpadów.
4. Okresową kontrolę dokumentacji z zakresu gospodarki odpadami (pod kątem poprawności prowadzonej zgodnie z przepisami prawa ewidencji odpadów – głównie Karty Przekazania Odpadów, Karty Ewidencji Odpadów).
5. Okresową analizę zgodności realizowanych działań z zapisami posiadanych decyzji w zakresie gospodarki odpadami (np. pod kątem dotrzymywania progów ilościowych i zakresów rodzajowych wytwarzanych odpadów).

IV.8. Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód podziemnych:

- **wykonywanie badań w zakresie zanieczyszczenia gleby i ziemi:**

Zakład winien wykonywać badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji I PPC 11, 12 i 13 oraz instalacji pomocniczej – oczyszczalni ścieków, z częstotliwością raz na 10 lat, w następujący sposób:

- 1) próbki reprezentujące strefę glebową (0,0-0,25 m p.p.t.):
 - a. w sekcjach A1, A2 i A3 (dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego I1, I2, I3)
 - b. w sekcjach 81, 82 i 83 (dla oczyszczalni ścieków).
- 2) próbki indywidualne ziemi z głębokości >0,25 m p.p.t.:
 - a. w punktach S1, S2, S3 i S4, pobór próbek z 2 horyzontów głębokościowych, tj. 0,25- 1,0 i 1,0 - 3,0 (dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego I1, I2, I3),
 - b. w punktach 01, 02, 03 i 04, pobór próbek z 3 horyzontów głębokościowych, tj. 0,25 - 1,0, 1,0 - 3,0 i 4,4 - 4,6 (dla oczyszczalni ścieków).

W przypadku poboru prób z głębokości 0 - 0,25 m p.p.t. dla terenu instalacji ustalono 6 sekcji o powierzchni nie większej niż 0,5 ha. W obrębie każdej sekcji należy pobrać 15 prób gleby z głębokości 0 - 0,25 m p.p.t. w celu uzyskania w wyniku zmieszania tych próbek jednej próbki zbiorczej dla każdej z sekcji. W przypadku poboru prób z głębokości >0,25 m p.p.t., ze względu na konieczność porównania wyników badań otrzymywanych w ramach monitoringu z wynikami badań zawartymi w raporcie początkowym, próbki gruntów do badań powinny być pobierane w tych samych punktach.

Zakres badań pobranych prób gruntu powinien być zgodny z zakresem raportu początkowego.

- **wykonywanie badań w wodach gruntowych:**

Zakład winien wykonywać badania zanieczyszczeń w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji I1, I2, I3 oraz instalacji pomocniczej – oczyszczalni ścieków, z częstotliwością raz na 5 lat, w następujący sposób: w punkcie 01 (o współrzędnych X: 6544901.82, Y: 5573658.96), zlokalizowanym na działce nr 37, w pobliżu instalacji oczyszczalni ścieków.

Zakres pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych powinien , być zgodny : z zakresem ustalonym dla potrzeb raportu początkowego.

Badania powinny być wykonywane przez laboratorium akredytowane w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

V.1. W trakcie rozruchu i wyłączenia.

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia z pracy urządzeń technologicznych, gdyż nie wpływa to na zwiększenie wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.

Operacje rozruchu i wyłączania związane są z operacjami przygotowania wymaganego dla konkretnego procesu ciągu urządzeń, przygotowania surowców lub czyszczenia linii po zakończeniu procesu. W pierwszym przypadku podejmowane działania nie generują dodatkowych emisji do środowiska, natomiast emisje związane z zakończeniem procesu uwzględnione są w bilansie każdego procesu i traktowane jako ściśle związane z danym procesem operacje, odbywające się w ramach normalnej pracy.

V.2. W przypadku awarii.

Poprzez zastosowanie systemu produkcji, polegającego na przygotowaniu zestawu urządzeń przed rozpoczęciem każdego procesu, zminimalizowano możliwość wystąpienia potencjalnych awarii poszczególnych urządzeń, a duża uniwersalność i kompatybilność stosowanych urządzeń pozwala na ewentualne zastąpienie urządzenia uszkodzonego na sprawne, dając czas na jego naprawę, bez konieczności przerywania procesu.

Pomimo zastosowanego systemu produkcji, w trakcie eksploatacji instalacji może dojść do zaistnienia sytuacji awaryjnej, która wiązać się będzie ze wzrostem ilości emitowanych substancji do powietrza (zależnie od rodzaju awarii). Możliwym przypadkiem są awarie instalacji absorpcyjnej NO_x, tj. 2 szt. absorberów komórkowych o sprawności 99,7% i 55,5%. Awaria może nastąpić w wyniku zbyt gwałtownego przebiegu reakcji (jest to uzależnione od rodzaju bądź czystości surowca) lub wyczerpania się medium sorpcyjnego w kolumnach sorpcyjnych. Operator instalacji założył, że maksymalny czas reakcji na awarię instalacji absorpcyjnej NO_x i ograniczenie jej skutków może potrwać około 1 godziny. Przez ten czas może występować podwyższona emisja tlenków azotu na poziomie:

- z emitora E-2 - emisja może wynosić: 58,19 kg/h;

- z emitora E-6 - emisja może wynosić: 0,002 kg/h.

Zgodnie z informacją przedstawioną w dokumentacji wnioskowej wszystkie procesy prowadzone są pod stałym nadzorem pracowników, w związku z czym, ewentualna emisja tlenków azotu jest wykrywana szybko, co pozwala niemal na natychmiastowe przeciwdziałanie i ograniczenie emisji do minimum.

V.3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji.

Etap rozruchu instalacji związany jest z wymaganymi dla konkretnego procesu i ciągu urządzeń operacjami przygotowania, w zakres których wchodzi: sprawdzenie czystości sprzętu, przygotowanie i załadunek na instalację surowców do produkcji. W trakcie rozruchu brak wentylacji technologicznej (emitory nie pracują). Rozruch nie generuje dodatkowych emisji do powietrza.

Zakończenie etapu rozruchu i rozpoczęcie etapu normalnej pracy instalacji następuje w momencie uruchomienia ciągu urządzeń instalacji wraz z wentylacją technologiczną i rozpoczęcia pracy emitorów.

Etap wyłączenia instalacji następuje po zakończeniu procesu produkcyjnego, wyłączeniu ciągu urządzeń instalacji oraz opróżnieniu zbiorników instalacji z wszystkich surowców/produktów.

Wyłączenie instalacji jest związane z operacjami czyszczenia linii po zakończeniu procesu. Wyłączenie instalacji powoduje emisje do środowiska, które zostały uwzględnione w bilansie każdego procesu. W trakcie wyłączenia instalacji pracuje wentylacja technologiczna oraz emitory. Warunki i parametry pracy instalacji podczas etapu wyłączenia instalacji określa się jak dla warunków normalnych.

Zakończenie wyłączenia instalacji następuje po zakończonym procesie czyszczenia linii, w momencie wyłączenia wentylacji technologicznej. Instalacja przechodzi w stan spoczynku, emitory nie pracują

VI. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, informacji o ilości powstających ścieków przemysłowych, informacji o ilości wykorzystywanej wody, w ciągu roku w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
- 2) Przekazywania marszałkowi, właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania odpadów rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
- 5) Przedkładania do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
Informacja ta m. innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji .
Pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli - ścieżka dostępu do tabeli: <http://bip.slaskie.pl/> - *Sprawy w urzędzie - Spis procedur – Ochrona środowiska – strona 3 - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych* – link: *Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług SEKAP; na dole strony załącznik pn.: Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym*).
- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
- 7) Przedkładania sprawozdań z wykonywanych pomiarów oraz corocznej informacji za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: **OS.PZ.POMIARY_150**” lub „dotyczy: **OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_150**”.

B. Zobowiązania szczegółowe:

- 1) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu powietrza.
- 2) Przedkładania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań z wykonywanych pomiarów emisji substancji do powietrza w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.
- 3) W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, operator instalacji powinien złożyć wniosek o dokonanie tych zmian w posiadanym pozwoleniu.

VII. Sposoby zapobiegania, występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej powodującej zanieczyszczenie środowiska należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne.

Z uwagi na odległość zakładu od granicy państwa, emisja transgraniczna nie występuje.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji.

Nie określono sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, gdyż nie jest ona przewidywana. W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane obowiązuje na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach zwrócił się z wnioskiem o wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/13/06/8/07 z 2 kwietnia 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1114/OS/2013 z 21 maja 2013 r., Nr 2186/OS/2013 z 11 października 2013 r., Nr 2784/OS/2014 z 2 grudnia 2014 r. oraz wydanie nowego pozwolenie w związku z szeregiem zmian jakie zaszły na instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu od czasu uzyskania ostatniego pozwolenia zintegrowanego między innymi zmianą profilu produkcyjnego a także zakończeniem niektórych procesów produkcyjnych.

A. Organ na wniosek Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach z dnia 14 czerwca 2018r stwierdził wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/13/06/8/07 z 2 kwietnia 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1114/OS/2013 z 21 maja 2013 r., Nr 2186/OS/2013 z 11 października 2013 r., Nr 2784/OS/2014 z 2 grudnia 2014 r.

B. Organ na wniosek Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach z dnia 14 czerwca 2018r udzielił pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego pn.: instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak sole kwasów karboksylowych: instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych, instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych substancji chemicznych takich jak azotan srebra: instalacja do wytwarzania srebra azotanu, instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych innych substancji chemicznych: instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych oraz instalacji pomocniczych dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego (Kotłownia IP1, Oczyszczalnia ścieków IP2, Instalacja do produkcji wody demineralizowanej IP3, Laboratorium IP4) zlokalizowanych na terenie Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach (REGON: 271563380, NIP: 631-010-13-07) w Gliwicach przy ul. Sowińskiego 11.

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego :

- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, pochodnych węglowodorów, zawierających tlen, takich jak sole kwasów karboksylowych: **instalacja do wytwarzania soli kwasów karboksylowych** zgodnie z punktem 4.1.b) 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), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości,
- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych substancji chemicznych takich jak azotan srebra: **instalacja do wytwarzania srebra azotanu** zgodnie z punktem 4.2.d) 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), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości,
- instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych nieorganicznych innych substancji chemicznych: **instalacja do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych** zgodnie z punktem 4.2.f) 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), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Wobec tego dla instalacji: instalacji do wytwarzania soli kwasów karboksylowych, instalacji do wytwarzania srebra azotanu, instalacji do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na prowadzenie przez Stronę instalacji:

- instalacji do wytwarzania soli kwasów karboksylowych - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust 1 pkt 1 a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2019, poz. 1839),
- instalacji do wytwarzania srebra azotanu - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust 1 pkt 1 b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2019, poz. 1839),
- instalacji do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust 1 pkt 1 b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2019, poz. 1839)

należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

Z tytułu w/w wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 9 600,00 PLN.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Spółki do Ministerstwa Środowiska.

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 3 sierpnia 2018r.,
- z dnia 29 sierpnia 2018r.,
- z dnia 31 października 2018r.,
- z dnia 28 stycznia 2019r.,
- z dnia 19 lipca 2019r.,
- z dnia 27 sierpnia 2019r. zawieszenie postępowania postanowienie nr 638/OS/2019 z dnia 18 września 2019r.,
- z dnia 29 listopada 2019r. odwieszenie postępowania postanowienie nr 833/OS/2019 z dnia 17 grudnia 2019r.,
- z dnia 20 maja 2020r.,
- z dnia 10 lutego 2021r.,
- z dnia 13 maja 2021r.

Strona do wniosku dołączyła wyjaśnienie przy piśmie z dnia z dnia 29 sierpnia 2018r., że: wnioskiem zostały objęte instalacje istniejące posiadające pozwolenie zintegrowane (udzielone decyzją Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/13/06/8/07 z 2 kwietnia 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 1114/OS/2013 z 21 maja 2013 r., Nr 2186/OS/2013 z 11 października 2013 r., Nr 2784/OS/2014 z 2 grudnia 2014 r.).

Ponadto wyjaśniono, że do wniosku o pozwolenie zintegrowane nie dołączono decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, gdyż prowadzone na terenie zakładu zmiany organizacyjne instalacji wpływające na konieczność uzyskania nowego pozwolenia zintegrowanego, nie stanowią zamierzenia budowlanego, ani innej ingerencji w środowisko polegającej na przekształceniu lub zmianie sposobu wykorzystania terenu, zatem nie stanowią przedsięwzięcia.

Zgodnie z art. 3 ust 1 pkt 13 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. Dz. U z 2021r. poz 1973).

Prowadzący instalację poinformował, że wniosek wydanie nowego pozwolenie związany jest ze zmianami organizacyjnymi jakie zostały przeprowadzone na instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu od czasu uzyskania pozwolenia zintegrowanego, a także zakończeniem niektórych procesów produkcyjnych, nie miały one charakteru istotnej zmiany.

Do wniosku dołączona została dokumentacja pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych dla instalacji do wytwarzania soli kwasów karboksylowych, instalacji do wytwarzania srebra azotanu, instalacji do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych , eksploatowanych przez Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach na terenie Zakładu w Gliwicach, przy ul. Sowińskiego 11”.

Raport początkowy wykonany został przez Investeko S.A. w Świętochłowicach w sierpniu 2018r. zgodnie rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r. poz. 1395).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 13 lutego 2019r. poinformował o zamieszczeniu danych o wniosku Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków. Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego, a także na tablicy ogłoszeń i stronie Urzędu Miasta oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W przewidzianym terminie nie zgłoszono uwag.

Wniosek nie obejmował swoim zakresem zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów dlatego też zgodnie z art. 41a ustawy o odpadach w niniejszym postępowaniu nie przeprowadzono procedury związanej z przetwarzaniem odpadów wynikających z ustawy o odpadach, w tym:

- kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów,
- zasięgnięcia opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów.

Z uwagi na fakt, iż niniejsze pozwolenie nie obejmuje przetwarzania i zbierania odpadów, nie ustanowiono zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 187 ust. 4a ustawy POŚ.

Na podstawie art. 183c ust. 2 w związku z art. 183 ust 1 POŚ zwrócono się pismem z dnia 18 kwietnia 2019r. do Komenda Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach o przeprowadzenie kontroli instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu (tj. w art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. z 2021 Dz. U. poz. 797 ze zm.)) w związku ze złożonym wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego.

W załączeniu przekazano kopie w wersji elektronicznej na płycie CD wymaganej dokumentacji:

- wniosku,
- operatu przeciwpożarowego zawierającego warunki ochrony przeciwpożarowej magazynowania odpadów dla instalacji,
- postanowienia Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach z dnia 30 stycznia 2019r. Nr 5560.6-2.2019.DŻ, w którym Komendant MPSP w Gliwicach zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym (art. 42 ust 4b pkt 1 ustawy o odpadach) zaakcentowanym postanowieniem (art. 42 ust 4c ustawy o odpadach).

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę:

W zakresie gospodarki odpadami:

W związku z eksploatacją instalacji A I1, B I2, C I3 wytwarzane będą odpady bezpośrednio z procesów produkcyjnych oraz powstające w związku z utrzymaniem w sprawności instalacji. W instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego nie będą prowadzone procesy przetwarzania odpadów (odzysku i unieszkodliwiania) przyjmowanych z innych instalacji lub od podmiotów zewnętrznych.

Wnioskiem o udzielenie pozwolenia na wytwarzanie odpadów zostały objęte również instalacje pomocnicze tj.: kotłownia (w hali 5), oczyszczalnia ścieków (w hali 10), instalacja do produkcji wody demineralizowanej (w hali 10), laboratorium (w budynku 1). Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami w związku z eksploatacją pozostałych instalacji zlokalizowanych na terenie zakładu (poza instalacjami wymagającymi pozwolenia zintegrowanego oraz poza instalacjami pomocniczymi), nie stanowi przedmiotu przedłożonego wniosku.

Do treści dotyczącej wytwarzanych odpadów oddano punkt 5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Ponadto, wnioskodawca oświadczył, że Zakład Avantor Performance Materials Poland S.A. jest kwalifikowany jako zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy POŚ.

Wniosek wraz z uzupełnieniami spełnia wymagania określone w przepisach o ochronie środowiska, w szczególności w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j.: Dz. U. z 2020 r. poz. 797 z późn. zm.) oraz ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) wraz z rozporządzeniami wykonawczymi.

Odpadowe oleje winny być magazynowane zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694).

Dokumenty ewidencji odpadów przechowywane winny być przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty zgodnie z art. 72 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Roczne sprawozdania o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami sporządzane w oparciu o obowiązujące wzory formularzy sprawozdań określone w drodze rozporządzenia, przekazywane są Marszałkowi Województwa Śląskiego, w terminie określonym ustawą o odpadach, tj. do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

Informacje zawarte w dokumentach ewidencji odpadów oraz rocznych sprawozdaniach o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami gromadzi się w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO). Dokumenty te należy sporządzać za pośrednictwem indywidualnego konta w BDO.

W zakresie ochrony powietrza:

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki. W dokumentacji wnioskowej porównano sposób prowadzenia działalności na terenie zakładu z zaleceniami w zakresie zapobiegania i ograniczania emisji, zawartymi w dokumencie referencyjnym na temat najlepszych dostępnych technik (BREF) Systemy Obróbki / Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym oraz w konkluzjach BAT dla wspólnych systemów oczyszczania ścieków / gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW) z 2016. Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie II.1. pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze.

W punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz zakładowej oczyszczalni ścieków zlokalizowanych na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu (uwzględniające wszystkie źródła emisji zlokalizowane na terenie zakładu emitujące te same substancje co instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego wykazały, że przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031 ze zmianami) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

W wyniku zmian wprowadzanych w instalacjach nie nastąpi wzrost emisji rocznej pyłu do powietrza z terenu zakładu, w związku z powyższym nie zaszła konieczność przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

W pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji z zakładowej kotłowni gazowej (2 kotły gazowe o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,37 MW każdy), zlokalizowanej na terenie zakładu, ponieważ zgodnie z informacjami podanymi w dokumentacji wnioskowej, kotłownia ta nie wymaga uzyskania pozwolenia a jedynie podlega pod obowiązek zgłoszenia - zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010, nr 130 poz. 881). Zgodnie z zapisami dokumentacji wnioskowej operator instalacji dokona zgłoszenia przedmiotowej kotłowni odrębnym wnioskiem.

W punkcie V. pozwolenia określono warunki charakteryzujące pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r. poz. 1219).

W punkcie V.1. pozwolenia, w oparciu o art. 188 ust. 2 pkt. 3 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska opisano warunki lub parametry charakteryzujące pracę

instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji w takich przypadkach.

Zgodnie z wnioskiem strony oraz w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r. poz. 1219) w punkcie VI. pozwolenia zintegrowanego, nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu rodzaju i częstości prowadzenia pomiarów okresowej emisji substancji do powietrza.

W punkcie VI.B. pozwolenia, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 7 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska określono sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej - w odniesieniu do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego - w pozwoleniu zintegrowanym:

1. Określono ilość wykorzystywanej wody, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska.
W pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, ponieważ woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego, na podstawie umowy.
2. Określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.
W pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków wprowadzania ścieków przemysłowych do wód lub do ziemi, ponieważ ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego (pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego) i umowy.
3. Przedstawiono sposób realizacji konkluzji 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. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej analiza objęła konkluzje BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 7, BAT 8, BAT 9, BAT 10, BAT 11 i BAT 12. Konkluzje BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 8, BAT 9, BAT 10, BAT 11 i BAT 12 dotyczą emisji do wody (przy czym BAT 2, oprócz zmniejszenia emisji do wody, dotyczy również zmniejszenia zużycia wody), natomiast konkluzje BAT 7 dotyczą ograniczenia zużycia wody i wytwarzania ścieków.

Ścieki przemysłowe powstające w związku z eksploatacją instalacji nie są emitowane do wody (ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu).

Niemniej jednak w instalacjach WYMAGAJĄCYCH POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO:

- zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 2, BAT 7, BAT 8, BAT 9, BAT 10, BAT 11 i BAT 12,
- w ograniczonym stopniu zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 3, dotyczące monitorowania parametrów procesu,
- nie mają zastosowania rozwiązania wynikające z BAT 4, dotyczące częstotliwości i norm, zgodnie z którymi monitorowane winny być emisje do wody.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony i określono warunki pozwolenia zintegrowanego w zakresie ochrony przed hałasem.

Z ustaleń obowiązujących miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego dla nieruchomości położonych wokół zakładu wynika, że najbliższymi terenami chronionymi akustycznie są tereny mieszkaniowe o średniej intensywności zabudowy oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem (8M) i mieszkaniowo-usługowe oznaczone symbolem (2MU), położone w odległości ok. 60 m od południowo - zachodniej granicy zakładu.

Ponadto w odległości ok. 150 m od zachodniej granicy zakładu, położone są tereny oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego miasta symbolem 2ZU (tereny zieleni urządzonej), z przeznaczeniem uzupełniającym: obiekty małej architektury, zabudowa altanowa – wyłącznie na terenach dopuszczonych do użytkowania jako ogrody działkowe.

Dopuszczalny poziom hałasu dla tych terenów określono w pozwoleniu zintegrowanym na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tj Dz. U. z 2014r. , poz 112) oraz informacji o pracy instalacji w porze dnia i porze nocy.

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałych instalacji na terenie Zakładu wynika, że ich sumaryczna eksploatacja nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Nie ma więc konieczności stosowania dodatkowych działań minimalizujących oddziaływanie zakładu (w tym instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i powiązanych) na terenach podlegających ochronie akustycznej.

Pomiary hałasu w środowisku powinny być wykonywane raz na 2 lata w 3 punktach zlokalizowanych na najbliższych terenach chronionych akustycznie.

Z obliczeń rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością instalacji wynika, że przewidziane techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska (BAT 23) są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT 23 mającej na celu zapobieganie i ograniczanie emisji hałasu do środowiska.

Konkluzja BAT 22 w powiązaniu z BAT 1 będzie miała zastosowanie jedynie w przypadku jeżeli w wyniku badań hałasu (okresowe pomiary hałasu w środowisku lub inne badania) udowodnione zostanie występowanie nadmiernego hałasu na terenach chronionych akustycznie.

Wówczas w ramach BAT 1 i 22 niezbędne będzie opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem jako części zarządzania środowiskowego.

W zakresie gleby, ziemi i wód podziemnych:

Analiza wyników przeprowadzonych badań wskazuje, że:

Eksploracja instalacji do wytwarzania soli kwasów karboksylowych, instalacji do wytwarzania srebra azotanu, instalacji do wytwarzania pozostałych związków nieorganicznych (instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego) oraz instalacji pomocniczej - oczyszczalni ścieków, może stwarzać pewne ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, w związku z tym opracowano raport początkowy i ustalono aktualny stan zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie zakładu Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach.

Zarówno badania gruntów pobranych z warstwy powierzchniowej w ramach poszczególnych sekcji, jak i badania próbek indywidualnych ziemi z głębokości >0,25 m p.p.t. nie wykazały przekroczeń dopuszczalnych zawartości substancji powodujących ryzyko określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi, dla gruntów przemysłowych (grupy IV).

Przeprowadzona ocena stanu zanieczyszczenia środowiska wodnego w stosunku do wymogów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych wykazała, iż pobrana z otworu 01 próbka wody podziemnej nie przekracza wartości granicznych w IV klasie jakości wód podziemnych (w zakresie większości badanych elementów fizykochemicznych, tj. chlorki, fosforany, azot amonowy, azotany, żelazo, mangan i srebro nie przekracza wartości granicznych w I klasie jakości wód podziemnych).

W trakcie normalnej eksploatacji zakładu nie przewiduje się istotnego oddziaływania instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pomocniczych na glebę. Oddziaływanie na środowisko glebowe mogłoby nastąpić poprzez emisję zanieczyszczeń do powietrza z instalacji oraz ruchu samochodów na terenie zakładu, która w sposób pośredni mogłaby wpłynąć na jakość gleb na skutek opadu pyłu na powierzchnię ziemi.

Jednakże, jak wykazała analiza oddziaływania zakładu na stan jakości powietrza przeprowadzona we wniosku będą dotrzymane co eliminuje ryzyko wtórnego zanieczyszczenia gleby i ziemi. Gospodarka surowcowo-materiałowa także minimalizuje możliwość zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie zakładu.

Zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne gwarantują zabezpieczenie środowiska przed ewentualnym skażeniem. Gospodarka surowcowo-materiałowa prowadzona w obszarze instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego zapewnia w najwyższym stopniu bezpieczną eksploatację instalacji i minimalizuje ich oddziaływanie na środowisko.

Wszystkie działania prowadzone z dostarczaniem surowcami, czy wytwarzanymi produktami i odpadami realizowane są w sposób zabezpieczający glebę i ziemię oraz wody powierzchniowe i podziemne przed zanieczyszczeniem.

W związku z powyższym, pomimo iż eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie i uwalnianie substancji powodujących ryzyko, nie stwierdzono możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi ani wód gruntowych na terenie zakładu w trakcie normalnej eksploatacji.

W pozwoleniu określono zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska sposoby zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. W niniejszym pozwoleniu wskazano zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji. Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i monitoring emisji.

Pomimo iż w procesie produkcyjnym występują fazy uruchamiania i zatrzymywania instalacji, nie określono warunków emisji dla operacji rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ nie powoduje to zwiększenia emisji substancji do środowiska jak i zmiany ilości i zużycia wody. Nie przewiduje się pracy instalacji ze zwiększoną wydajnością, skutkującą zwiększeniem emisji substancji do środowiska.

Wielkość produkcji w instalacji dla której określone będą warunki pozwolenia jest jej maksymalną zdolnością produkcyjną. Nie przewiduje się innych emisji niż wynikających z normalnej pracy instalacji. Za warunki odbiegające od normalnych należy uznać sytuację, kiedy zatrzymanie instalacji lub jej części jest wynikiem zdarzenia niezaplanowanego – awarii. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych mogą wystąpić jedynie podczas awarii wynikającej z popełnienia błędu w prowadzeniu procesu technologicznego.

Stwierdza się, że przedmiotowe instalacje oraz zastosowane technologie produkcji oraz rozwiązania techniczne zapewnią zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko.

System kontroli procesu technologicznego zapewni niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii. Stosowany w zakładzie system automatyzacji procesu produkcyjnego i monitoring podstawowych parametrów technicznych umożliwi pełną kontrolę pod kątem zapobiegania zanieczyszczeniu środowiska.

Zapewnione będzie więc osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku i w materiałach uzupełniających, uznaje się, że instalacje spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki.

Z uwagi na lokalizację instalacji i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W decyzji w oparciu o art. 211 ust. 8 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

Ustalając termin obowiązywania pozwolenia uwzględniono propozycję zakładu zawartą w przedmiotowym wniosku i udzielono pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony co jest zgodne z art. 188 ust 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niemniej zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 16 grudnia 2021r. znak OS-PZ.KW-00863/21 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy KPA stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Klimatu i Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od jej doręczenia. Zgodnie z art. 127a KPA w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego w wysokości 2011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA


Zastępca Dyrektora Elementarnego Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. Avantor Performance Materials Poland S.A. w Gliwicach

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OS.PZ. - aa. – poz. rejestru

Do wiadomości elektronicznie:

3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska ePUAP
5. Urząd Miejski w Gliwicach ePUAP
6. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
7. SO-baza danych (SOD)
8. OS-AD-BIP (SOD)
9. OS.PH-aa

