



Decyzja nr 4435/OE/2022

Organ wydający Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1 art. 192, art. 201, art. 214 ust. 5, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.),

orzekam:

zmienić pozwolenie zintegrowane, udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1863/OS/2013 z 14 sierpnia 2013 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2772/OS/2014 z 2 grudnia 2014 r. oraz decyzją nr 1916/OS/2019 z 15 lipca 2019 r.) dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę, instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych materiałów wybuchowych, zlokalizowanych w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1, eksploatowanej przez **NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu** (NIP:6462746961), w następujący sposób:

I. W części I pozwolenia zintegrowanego: „Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji, zużycie materiałów, energii i paliw oraz źródła emisji”:

- 1) w punkcie I.1. „Rodzaj i parametry instalacji oraz stosowanej technologii”, w podpunkcie I.1.2. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC”, podpunkt A. „Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych” **otrzymuje brzmienie:**

„A. Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych.

Produkcja materiałów wybuchowych nitroglicerynowych składa się z następujących operacji technologicznych:

- przygotowanie i namiarowanie surowców,
- sporządzanie żelatyny wybuchowej,
- wymieszanie surowców w mieszalnikach,
- nabojuwanie i pakowanie materiałów wybuchowych.

Z surowców sypkich wykonywane są namiary (bezpośrednio lub po zmieleniu surowca).

Przygotowanie surowców odbywa się w obiektach: M-11c (mielenie i namiarowanie saletry), D-30 (przecieranie i namiarowanie nitrocelulozy), D-8 (mielenie centralitu) i w obiektach D-2d i D-1a II (namiarowanie pozostałych surowców). Odmierzone ilości surowców sypkich transportowane są w wózkach transportowych, zwanych kolebami, lub innych pojemnikach manipulacyjnych, natomiast namiary nitroestrów - w cysternach. Dozowanie surowców sypkich do wanien mieszalników odbywa się poprzez sita. Nitroestry przelewane są grawitacyjnie, bezpośrednio z cystern transportowych, lub po wcześniejszym przetłoczeniu do zbiorników magazynowych (obiekty D-1a i D-1b).

Produkcja materiałów wybuchowych prowadzona jest w mieszalnikach. Do wanny mieszalnika wsypywany jest centralit i dozowana mieszanka nitrogliceryny z nitroglikolem, z jednoczesnym dodawaniem nitrocelulozy. Całość jest mieszana, po czym rozpoczyna się proces żelatynizacji. Po okresie żelatynizacji, na gotową żelatynę dodaje się przesiane surowce sypkie. Następnie, na surowce sypkie dodawany jest plastyfikator. W czasie procesu mieszania surowców nie zachodzą reakcje chemiczne. Proces polega na homogenizacji składników. Gotowa mieszanina składników nitroglicerynowych przeładowywana jest do koleb lub skrzyń transportowych i przewożona do magazynu przejściowego, lub bezpośrednio do obiektów nabojuwarek. Materiały wybuchowe nitroglicerynowe elaboruje się w nabojuwarek do otoczek papierowych, foliowych lub rurek z tworzywa, w obiektach D-4m i D-41. Naboję z obiektów nabojuwarek są, za pomocą transporterów taśmowych, przenoszone do obiektu pakowni D-29, gdzie są pakowane do pudeł. Jest to oddzielne, obwałowane pomieszczenie, zlokalizowane poza obwałowaniem nabojuarki. Rozwiązanie to ma na celu zwiększenie bezpieczeństwa pracowników pakujących materiały wybuchowe, poprzez ich odsunięcie od pracujących nabojuwarek.

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia:

- Zespół urządzeń do przemiału saletry - obiekt M-11c -2 szt.,
- Zbiornik ciekłego azotu,
- Przecieraczka nitrocelulozy - obiekt D-30a,
- Mieszarko-ugniatarka MH 450 - obiekt D-24 - 1 szt.,
- Ugniataarka Drais - 2szt. - obiekt D-22, D-23,
- Nabojarka Rollex - obiekt D-4L, D-4M, D-4G, D-20a, D-20b - 5 szt.,
- Nabojarka Rotafill - obiekt D-4E,
- Nabojarka Biazzzi - obiekt D-28,
- Nabojarka KS-1 - obiekt D-1c, D-3, D-4F - 3 szt.,
- Nabojarka LD-Ex typ 701 - obiekt D-27,
- Mieszalnik Kelsenberger typ Tellex Mischer - obiekt D-1b,
- Mieszalnik typ Tellex Mixer - obiekt D-1a."

2) Punkt I.5. „ Źródła emisji hałasu do środowiska” otrzymuje brzmienie:

„I.5. Źródła emisji hałasu do środowiska.

Głównymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska z NITROERG S.A. w Krupskim Młynie są urządzenia pracujące na otwartej przestrzeni oraz urządzenia technologiczne, pracujące w obiektach kubaturowych, wchodzących w skład instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości oraz instalacji powiązanych technologicznie z tymi instalacjami.

Charakterystykę parametrów akustycznych oraz czas emisji źródeł hałasu zawierają poniższe tabele.

1.5.1. Źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC) .

Tabela. Parametry źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC pracujących na otwartej przestrzeni.

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycz nej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem						
1	N-1	Wentylator pomieszczenia stabilizacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem typu DAExC	60,0	8:00	8:00	8:00
2	N-1a	Wentylator wyciągu oparów oraz wentylator pomieszczenia łapaczy wodnych nitroestrów typu DAExC - 2 szt.	60,0	6:00	6:00	6:00
3	N-3	Wentylatory odstawiania kwasów ponitracyjnych typu DAs,k - 2 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
4	N-6	Wentylator schładzania solanki typu WVPB	83,0	6:00	6:00	6:00
5	N-10a	Pompy przetłaczania nitrozy ze stacji magazynowania do mieszalni kwasów typu 4 KAN 20 - 2 szt.	74,0	4:00	-	-
6	N-30	Wentylator magazynu mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem typu DAExC	58,0	8:00	8:00	8:00
7	N-32	Wentylator rozlewni mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WD-Ex	58,0	6:00	6:00	6:00
8	N-32	Wentylator rozlewni mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WVPB	83,0	6:00	6:00	6:00
9	N-37	Wentylator w obiekcie separacji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WD-Ex	58,0	6:00	6:00	6:00
10	N-38	Wentylator w obiekcie separacji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem typu WVPB	83,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
11	N-20a	Pompa do przetłaczania alkoholu izooktylowego z autocystern typu KAN	68,0	3:00	-	-
12	N-13b	Pompa przetłaczania alkoholu izooktylowego z cystern kolejowych do obiektu N-13a typu KAN	68,0	2:00	-	-
13	N-17	Pompa do rozładunku alkoholu izooktylu typu TIPO	70,0	2:00	-	-
14	N-17	Pompa do przetłaczania alkoholu izooktylu z autocystern do zbiorników typu 5KAN20-Ex	70,0	2:00	-	-
15	N-13b	Pompy do przetłaczania nitrozy do obiektu N-10a lub N-19 typu KAN – 2 szt.	68,0	4:00	4:00	-
16	N-10	Pompy do przetłaczania azotanu izooktylu do autocystern oraz do stacji magazynowej N-22 typu TIPO i CNH-B – 2 szt.	84,0	6:00	-	-
17	N-22	Pompy do przetłaczania azotanu izooktylu do autocystern typu CNH-B – 2 szt.	80,0	6:00	-	-
18	N-18	Pompa do przetłaczania azotanu izooktylu do stacji N-10 typu KANEx	70,0	6:00	-	-
19	N-19	Wentylator DAs,k	63,0	8:00	8:00	8:00

20	N-5	Wentylator DAs,k	63,0	8:00	8:00	8:00
21	N-20	Wentylator DAs,k	63,0	8:00	8:00	8:00
22	N-20	Agregat chłodniczy	82,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych						
23	N-13	Wentylator wyciągowy oparów z wież absorpcyjnych typu WPO-18R	77,0	8:00	8:00	8:00
24	N-13a	Pompa przetwarzania kwasu azotowego do autocystemu typu KAN	66,0	2:00	-	-
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
25	N-40	3 szt. pomp kwasu ponitracyjnego (dwie pracujące, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00
26	N-40	2 szt. pomp kwasu siarkowego (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00
27	N-40	2 szt. pomp kwasu azotowego (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00
28	N-40	2 szt. pomp wody kwaśnej (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00
29	N-40	2 szt. pomp nitroceku-50 (jedna pracująca, jedna w rezerwie)	72,0	8:00	8:00	8:00

Tabela. Parametry źródeł hałasu wchodzących w skład instalacji IPPC pracujących w obiektach kubaturowych.

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Instalacji produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem						
1	N-6	2 agregat do schładzania cieczy	82,0	8:00	8:00	8:00
2	N-6	2 chłodnice glikolu	82,0	8:00	8:00	8:00
3	N-6	Zespół pomp obiegowych glikolu	80,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
5	N-19	Separatory kinetyczne typu LWG – 2 szt.	62,0	8:00	8:00	8:00
6	N-20	Separatory kinetyczne typu NGB – 3 szt.	64,0	8:00	8:00	8:00
7	N-20	Mieszalniki - chłodnice - 2 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych						
8	N-13	Wieże denitracyjne - 3 szt.	56,0	8:00	8:00	8:00
9	N-13	Wieża bieląca	60,0	8:00	8:00	8:00
10	N-13	Wieże absorpcyjne - 8 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja produkcji azotanu izooktylu						
11	N-40	2 pompy kwasu siarkowego	80,0	8:00	8:00	8:00
12	N-40	2 pompy kwasu azotowego	80,0	8:00	8:00	8:00
13	N-40	1 mieszalnik kwasów	80,0	8:00	8:00	8:00

14	N-40	1 inżektor do zmieszania nitrozy z kwasem	85,0	8:00	8:00	8:00
15	N-40	3 pompy obiegowe	80,0	8:00	8:00	8:00
16	N-40	1 inżektor reakcji nitracji	85,0	8:00	8:00	8:00
17	N-40	2 separatory dynamiczne	80,0	8:00	8:00	8:00
18	N-40	3 inżektory transportowo – mieszające	85,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów						
19	N-41	2 pompy kwasu siarkowego	75,0	8:00	8:00	8:00
20	N-41	2 pompy kwasu azotowego	75,0	8:00	8:00	8:00
21	N-41	1 mieszalnik kwasów	75,0	8:00	8:00	8:00

1.5.2. Źródła emisji hałasu do środowiska z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (IPPC).

Tabela. Parametry źródeł hałasu instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC pracujących na otwartej przestrzeni.

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych						
1	M-11c	Wentylator typu DAExC	77,1	6:00	6:00	6:00
2	D-24	Wentylator typu DAEx	47,0	6:00	6:00	6:00
3	D-24	Wentylator typu WPO- 18	47,0	6:00	6:00	6:00
4	D-23	Wentylator typu DA3V9/7245W 6P	45,0	6:00	6:00	6:00
5	D-23	Wentylator typu DAEx	45,0	6:00	6:00	6:00
6	D-22	Wentylator typu WPO- 18	46,0	6:00	6:00	6:00
7	D-22	Wentylator typu DAEx	46,0	6:00	6:00	6:00
8	D-28	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	60,0	6:00	6:00	6:00
9	D-27	Wentylator typu DA3V9/7 CM 122W	55,0	6:00	6:00	6:00
10	D-27	Wentylator typu DAExC	55,0	6:00	6:00	6:00
11	D-4g	Wentylator typu WPO- 18	49,0	6:00	6:00	6:00
12	D-4f	Wentylator typu WPO- 18	45,0	6:00	6:00	6:00
13	D-4e	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	48,0	6:00	6:00	6:00
14	D-4m	Wentylator typu WVPB	46,0	6:00	6:00	6:00
15	D-4m	Wentylator typu DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
16	D-4l	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	56,0	6:00	6:00	6:00
17	D-3	Wentylator typu DAExC - 2 szt.	48,0	6:00	6:00	6:00
18	D 1c	Wentylator typu DAExC	47,0	6:00	6:00	6:00
19	D 1c	Wentylator typu WPO- 18	47,0	6:00	6:00	6:00
20	D-1a	Centrala nawiewno – wywiewna CN1	79,0	8:00	8:00	8:00
21	D-1a	Centrala nawiewno – wywiewna CN2	72,0	8:00	8:00	8:00
22	D-1a	Wentylator dachowy W1	76,2	8:00	8:00	8:00
23	D-1a	Wentylator dachowy W2	78,4	8:00	8:00	8:00
24	D-1a	Wentylator dachowy W3	78,4	8:00	8:00	8:00
25	D-1a	Wentylator dachowy W4	76,2	8:00	8:00	8:00
26	D-1a	Wentylator dachowy W5	93,0	8:00	8:00	8:00

27	D-1a	Wentylator dachowy W6	77,9	8:00	8:00	8:00
28	D-1a	Wentylator dachowy W7	77,9	8:00	8:00	8:00
29	D-1a	Wentylator dachowy W8	91,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych						
30	A-63/I	Wentylator DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
31	A-63/IV	Wentylator DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
32	A-62a/II	Wentylator DAExC	46,0	6:00	6:00	6:00
33	A-62a/I	Wentylator WPO-18	50,0	6:00	-	-
34	A-3a	Wentylator DAExC	45,0	6:00	6:00	-
35	A-3e	Wentylator DAExC	53,0	6:00	6:00	-
36	A-2	Wentylator - młyn saletry 1 szt. i soli 2 szt.	61,0	6:00	-	-
37	A-78	Wentylator DAExC-315	60,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja produkcji lontów						
38	A-62	Wentylator pomieszczenia powlekania	65,0	8:00	8:00	8:00
39	A-62	Wentylatory wyciągowe powlekarek – 2 szt.	60,0	8:00	8:00	8:00
40	A-23	Wentylatory osiowe – 2szt.	75,0	8:00	8:00	8:00
41	A-3c	Wentylator osiowy	65,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej						
42	S-10A	Wentylatory - 2 szt.	76,0	5:00	-	-
43	S-11	Wentylatory - 4 szt.	70,0	6:00	6:00	6:00
Instalacja energetycznego spalania paliw						
44	W-4	Wentylatory wyciągowe - 3 szt.	100,0	8:00	8:00	8:00
45	W-50	Wentylatory wyciągowe - 2 szt.	100,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja oczyszczania ścieków przemysłowych						
46	N-1b	Pompy zanurzeniowe przepompowni ścieków z produkcji Nitroretu - 2 szt.	79,0	8:00	8:00	8:00
47	N-1b	Pompa zanurzeniowa przepompowni ścieków z produkcji Nitroretu - 1 szt.	84,0	8:00	8:00	8:00
48	N-31b	Pompy przetwarzające ścieki z basenu neutralizacyjno - magazynowego do instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych - 2 szt.	84,0	8:00	8:00	8:00
49	N-7	Obudowane wentylatory wywiewne – 6 szt.	80,0	8:00	8:00	8:00

Dodatkowo, źródłem hałasu pracującym okresowo są operacje detonacji materiałów wybuchowych, prowadzone na placach strzelań, zlokalizowanych w zachodniej części zakładu, oznaczonych jako obiekty A-92, A97 i A96. W ciągu doby przeprowadzanych jest tam maksymalnie 10 serii prób strzałowych (jedna seria to zazwyczaj 10 kolejnych strzałów). Jedna seria trwa maksymalnie 2 minuty, w związku z tym czas pracy źródła wynosi 20 minut.

Poziom dźwięku tego źródła wynosi ok.110,0 dB.

Tabela. Parametry źródeł hałasu instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.

Lp.	Obiekt	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
Instalacja produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saletrzanych						
1	A-62a/II	Urządzenie wibracyjne do napełniania rurek	74,0	6:00	6:00	-
Instalacja produkcji zapalników i rurki detonującej						

2	A-73	Motkarki – 2 szt.	67,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja produkcji lontów						
5	W-45	Oplataki – 7 szt.	55,0	8:00	8:00	8:00
Instalacja oczyszczania ścieków przemysłowych						
6	N-1b	Pompy dozujące roztwór korygujący pH do kolektorów ściekowych – 3 szt.	84,0	8:00	8:00	8:00
7	N-1b	Pompy dozujące substancję korygującą pH do zbiorników roztwarzania – 2 szt.	70,0	8:00	8:00	8:00
8	N-7	Wyparki próżniowe – 3 szt.	101,0	8:00	8:00	8:00
Pozostałe urządzenia						
9	M-24	Kompresory - 3 szt.	85,0	8:00	8:00	8:00

II. Część II pozwolenia zintegrowanego: „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” otrzymuje brzmienie:

„II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W związku z opublikowaniem:

- w dniu 7 grudnia 2017 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 21 listopada 2017 r., Nr 2017/2117, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (dotyczy instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20) i instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40)),
- w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 10 sierpnia 2018 r., nr 2018/1147, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (dotyczy instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41)),
- w dniu 9 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) z dnia 30 maja 2016 r., nr 2016/902, ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (dotyczy instalacji produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglukolem (obiekt N-36), instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20), instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13), instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) i instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41)).

Instalacje IPPC spełniają konkluzje BAT:

- 1) **w zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:**
 - a) **Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglukolem (obiekt N-36) o max. zdolności produkcyjnej 5 000 Mg/rok**

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015; - System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015; <p>W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy”, określający kierunki działania oraz cele planowane do osiągnięcia przez zakład: osiągnięcia najwyższych standardów jakościowych wyrobów, zapewnienie bezpieczeństwa informacji, bezpieczeństwa higieny pracy oraz minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko.</p> <p>(i) W ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania są określone zadania i obowiązki dla poszczególnych Kierowników Komórek Organizacyjnych. Kadra kierownicza jest zaangażowana zarówno w bieżącą działalność zakładu, jak również w kształtowanie polityki ochrony środowiska w zakładzie i sprawuje nad nią bezpośredni nadzór.</p> <p>(ii) Polityka środowiskowa ujęta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania.</p> <p>(iii) Procedury, cele i zadania dla Zakładu i instalacji są ustalane w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami.</p> <p>(iv) Procedury postępowania opracowane są w postaci instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, regulaminów, decyzji administracyjnych i w innych dokumentach.</p> <p>(v) Sprawdzanie efektywności prowadzone jest na podstawie prowadzonych pomiarów, monitoringów, bilansów i analiz. Okresowo prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne w celu sprawdzenia zgodności systemu zarządzania z ustaleniami. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości podejmowane są działania korygujące, naprawcze i zapobiegawcze.</p> <p>(vi) Prowadzone są okresowe przeglądy systemu zarządzania środowiskowego przez kadrę kierowniczą, szczególnie w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami norm ISO.</p> <p>(vii) NITROERG S.A. na bieżąco monitoruje rozwiązania technologiczne w zakresie oczyszczania ścieków i gazów odlotowych, w celu modernizacji instalacji i dalszego rozwoju firmy.</p> <p>(viii) Na etapie projektowania instalacji oceniane były skutki likwidacji urządzeń. Na etapie projektowania nowych układów instalacji lub przebudowy istniejących analizowane będą wszystkie aspekty związane z ich funkcjonowaniem, w tym również ewentualne skutki dla środowiska wynikające z ich wycofania z eksploatacji.</p> <p>(ix) Zakład prowadzi regularną analizę porównawczą zastosowanych rozwiązań technologicznych z technologiami stosowanymi w innych zakładach, związanych z branżą wytwarzania związków organicznych i przetwarzania odpadów.</p> <p>(xi) NITROERG S.A. jest zarządzającym wszystkimi instalacjami znajdującymi się na terenie zakładu w Krupskim Młynie.</p>
BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>i) wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych oraz sposobów postępowania ze ściekami.</p> <p>(ii) określone zostały cechy charakterystyczne ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanu, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry ścieków są zgodnie z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń, również są określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20) o max. zdolności produkcyjnej 17 000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
<p>BAT 1</p>	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015; – System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015; <p>W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” określający kierunki działania oraz cele planowane do osiągnięcia przez zakład: osiągania najwyższych standardów jakościowych wyrobów, zapewnienie bezpieczeństwa informacji, bezpieczeństwa higieny pracy oraz minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko.</p> <p>(i) W ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania są określone zadania i obowiązki dla poszczególnych Kierowników Komórek Organizacyjnych. Kadra kierownicza jest zaangażowana zarówno w bieżącą działalność zakładu, jak również w kształtowanie polityki ochrony środowiska w zakładzie i sprawuje nad nią bezpośredni nadzór.</p> <p>(ii) Polityka środowiskowa ujęta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania.</p> <p>(iii) Procedury, cele i zadania dla Zakładu i instalacji są ustalane w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami.</p> <p>(iv) Procedury postępowania opracowane są w postaci instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, regulaminów, decyzji administracyjnych i w innych dokumentach.</p> <p>(v) Sprawdzanie efektywności prowadzone jest na podstawie prowadzonych pomiarów, monitoringów, bilansów i analiz. Okresowo prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne w celu sprawdzenia zgodności systemu zarządzania z ustaleniami. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości podejmowane są działania korygujące, naprawcze i zapobiegawcze.</p> <p>(vi) Prowadzone są okresowe przeglądy systemu zarządzania środowiskowego przez kadrę kierowniczą, szczególnie w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami norm ISO.</p> <p>(vii) NITROERG S.A. na bieżąco monitoruje rozwiązania technologiczne w zakresie oczyszczania ścieków i gazów odlotowych, w celu modernizacji instalacji i dalszego rozwoju firmy.</p> <p>(viii) Na etapie projektowania instalacji oceniane były skutki likwidacji urządzeń. Na etapie projektowania nowych układów instalacji lub przebudowy istniejących analizowane będą wszystkie aspekty związane z ich funkcjonowaniem, w tym również ewentualne skutki dla środowiska wynikające z ich wycofania z eksploatacji.</p> <p>(ix) Zakład prowadzi regularną analizę porównawczą zastosowanych rozwiązań technologicznych z technologiami stosowanymi w innych zakładach związanych z branżą wytwarzania związków organicznych i przetwarzania odpadów.</p> <p>(xi) NITROERG S.A. jest zarządzającym wszystkimi instalacjami znajdującymi się na terenie zakładu w Kruskim Młynie.</p>
<p>BAT 2</p>	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>i) wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych oraz sposobów postępowania ze ściekami.</p>

	<p>(ii) określone zostały cechy charakterystyczne ścieków powstających na terenie Zakładu, ich stanu, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry ścieków są zgodnie z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitatorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
--	--

c) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) o max. zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015; – System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015; <p>W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” określający kierunki działania oraz cele planowane do osiągnięcia przez zakład: osiągnięcia najwyższych standardów jakościowych wyrobów, zapewnienie bezpieczeństwa informacji, bezpieczeństwa higieny pracy oraz minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko.</p> <p>(i) W ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania są określone zadania i obowiązki dla poszczególnych Kierowników Komórek Organizacyjnych. Kadra kierownicza jest zaangażowana zarówno w bieżącą działalność zakładu, jak również w kształtowanie polityki ochrony środowiska w zakładzie i sprawuje nad nią bezpośredni nadzór.</p> <p>(ii) Polityka środowiskowa ujęta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania.</p> <p>(iii) Procedury, cele i zadania dla Zakładu i instalacji są ustalane w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami.</p> <p>(iv) Procedury postępowania opracowane są w postaci instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, regulaminów, decyzji administracyjnych i w innych dokumentach.</p> <p>(v) Sprawdzanie efektywności prowadzone jest na podstawie prowadzonych pomiarów, monitoringów, bilansów i analiz. Okresowo prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne w celu sprawdzenia zgodności systemu zarządzania z ustaleniami. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości podejmowane są działania korygujące, naprawcze i zapobiegawcze.</p> <p>(vi) Prowadzone są okresowe przeglądy systemu zarządzania środowiskowego przez kadrę kierowniczą, szczególnie w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami norm ISO.</p> <p>(vii) NITROERG S.A. na bieżąco monitoruje rozwiązania technologiczne w zakresie oczyszczania ścieków i gazów odlotowych, w celu modernizacji instalacji i dalszego rozwoju firmy.</p> <p>(viii) Na etapie projektowania instalacji oceniane były skutki likwidacji urządzeń. Na etapie projektowania nowych układów instalacji lub przebudowy istniejących analizowane będą wszystkie aspekty związane z ich funkcjonowaniem, w tym również ewentualne skutki dla środowiska wynikające z ich wycofania z eksploatacji.</p> <p>(ix) Zakład prowadzi regularną analizę porównawczą zastosowanych rozwiązań technologicznych z technologiami stosowanymi w innych zakładach związanych z branżą wytwarzania związków organicznych i przetwarzania odpadów.</p> <p>(xi) NITROERG S.A. jest zarządzającym wszystkimi instalacjami znajdującymi się na terenie zakładu w Krupskim Młynie.</p>
BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p>

	<p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>i) wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych oraz sposobów postępowania ze ściekami.</p> <p>(ii) określone zostały cechy charakterystyczne ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanu, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry ścieków są zgodnie z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
--	---

d) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) o max. zdolności produkcyjnej 32 400 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 1	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015; - System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015; <p>W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” określający kierunki działania oraz cele planowane do osiągnięcia przez zakład: osiągania najwyższych standardów jakościowych wyrobów, zapewnienie bezpieczeństwa informacji, bezpieczeństwa higieny pracy oraz minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko.</p> <p>I. W ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania są określone zadania i obowiązki dla poszczególnych Kierowników Komórek Organizacyjnych.</p> <p>II. Polityka środowiskowa ujęta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania.</p> <p>III. Procedury, cele i zadania dla Zakładu i instalacji są ustalane w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami.</p> <p>IV. Procedury postępowania opracowane są w postaci instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, regulaminów, decyzji administracyjnych i w innych dokumentach.</p> <p>V. Sprawdzanie efektywności prowadzone jest na podstawie prowadzonych pomiarów, monitoringów, bilansów i analiz. Okresowo prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne w celu sprawdzenia zgodności systemu zarządzania z ustaleniami. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości podejmowane są działania korygujące, naprawcze i zapobiegawcze.</p> <p>VI. Prowadzone są okresowe przeglądy systemu zarządzania środowiskowego przez kadrę kierowniczą, szczególnie w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami norm ISO.</p> <p>VII. NITROERG S.A. na bieżąco monitoruje rozwiązania technologiczne w zakresie gospodarki odpadami, w celu modernizacji instalacji i dalszego rozwoju firmy.</p> <p>VIII. Na etapie projektowania instalacji oceniane były skutki likwidacji urządzeń. Na etapie projektowania nowych układów instalacji lub przebudowy istniejących analizowane będą wszystkie aspekty związane z ich funkcjonowaniem, w tym również ewentualne skutki dla środowiska wynikające z ich wycofania z eksploatacji.</p> <p>IX. Zakład prowadzi regularną analizę porównawczą zastosowanych rozwiązań technologicznych z technologiami stosowanymi w innych zakładach związanych z branżą przetwarzania odpadów. W instalacji prowadzony jest odzysk kwasów ponitracyjnych w procesie technologicznym dostosowanym do konkretnego rodzaju przetwarzanych odpadów. Odzysk odpadów jest zoptymalizowany i dotychczas nie wymagał modernizacji.</p>



	<p>XII. W instalacjach denitracji kwasów ponitracyjnych nie są wytwarzane odpady technologiczne, tylko pełnowartościowe produkty w postaci kwasu siarkowego i azotowego, dlatego w kontekście instalacji denitracji nie ma potrzeby opracowania takiego planu. Rolę Planu zarządzania pozostałościami pełni pozwolenie zintegrowane, określające warunki eksploatacji instalacji, w tym postępowania z powstającymi odpadami na terenie NITROERG S.A. w Krupskim Młynie.</p> <p>XIII. W ramach systemu zarządzania funkcjonuje Plan zarządzania w przypadku awarii adekwatny do zagrożeń jakie mogą wystąpić na terenie zakładu i obejmuje: Instrukcję ppoż., ocenę ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego, Program zapobiegania awariom, Raport o bezpieczeństwie i Wewnętrzny Plan Operacyjno – Ratowniczy. Plan zarządzania w przypadku awarii posiada zidentyfikowane substancje i awarie mogące doprowadzić do zanieczyszczenia środowiska i wskazuje środki zapobiegające powstaniu awarii (i pośrednio przedostaniu się zanieczyszczeń do środowiska).</p>
BAT 3	<p>NITROERG S.A. ustanowił i prowadzi wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz źródła emisji ścieków w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>(i) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone oraz procesów przetwarzania odpadów, technik oczyszczania gazów odlotowych oraz sposobów postępowania ze ściekami zostały ustanowione i zawarte są w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa krajowego.</p> <p>(ii) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków powstających na terenie Zakładu zostały określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Zidentyfikowane zostały cechy charakterystyczne takie jak temperatura (wynika z wód podłożnych), odczyn, BZT₅, ChZT₅, zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne (wynika z wód opadowych i roztopowych i ścieków bytowych). Parametry ścieków są zgodnie z zakresem stosowania BAT 3 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
BAT 21	<p>NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestr emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.</p> <p>Zakład posiada opracowane Zgłoszenie Program Zapobiegania Poważnym Awariom, Raport o Bezpieczeństwie oraz Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy na wypadek wystąpienia poważnej awarii.</p> <p>Plan zarządzania w przypadku awarii zawarty jest w ww. dokumentach. W celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii i incydentom dla środowiska stosowane są m.in. następujące techniki:</p> <p>a. Środki ochrony:</p> <ul style="list-style-type: none"> – teren zakładu jest ogrodzony, strzeżony przez firmę ochroniarską i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, w odległości ok. 3 km znajduje się jednostka Ochotniczej Straży Pożarnej Potępa prowadzony jest monitoring wizyjny wszystkich miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach; – stosowane są systemy ochrony ppoż. w postaci sieci hydrantowej, podręcznego sprzętu gaśniczego, urządzeń wykrywania dymu i pożaru, przeciwpożarowe wyłączniki prądu; – opracowane i wdrożone są instrukcje ppoż., a ponadto opracowany został operat przeciwpożarowy zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach; <p>b. wycieki i woda gaśnicza w dużej mierze zgromadzi się w tacach bezpieczeństwa zlokalizowanych pod instalacją;</p> <p>c. w zakładzie prowadzony jest rejestr awarii, wypadków i sytuacji nadzwyczajnych. W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania prowadzone jest ciągłe doskonalenia w zakresie BHP i systemów ppoż.</p>
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	

<p>BAT 1</p>	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015; - System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015; <p>W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” określający kierunki działania oraz cele planowane do osiągnięcia przez zakład: osiągnięcia najwyższych standardów jakościowych wyrobów, zapewnienie bezpieczeństwa informacji, bezpieczeństwa higieny pracy oraz minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko.</p> <p>(i) W ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania są określone zadania i obowiązki dla poszczególnych Kierowników Komórek Organizacyjnych. Kadra kierownicza jest zaangażowana zarówno w bieżącą działalność zakładu, jak również w kształtowanie polityki ochrony środowiska w zakładzie i sprawuje nad nią bezpośredni nadzór.</p> <p>(ii) Polityka środowiskowa ujęta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania.</p> <p>(iii) Procedury, cele i zadania dla Zakładu i instalacji są ustalane w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami.</p> <p>(iv) Procedury postępowania opracowane są w postaci instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, regulaminów, decyzji administracyjnych i w innych dokumentach.</p> <p>(v) Sprawdzanie efektywności prowadzone jest na podstawie prowadzonych pomiarów, monitoringów, bilansów i analiz. Okresowo prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne w celu sprawdzenia zgodności systemu zarządzania z ustaleniami. W wyniku stwierdzenia nieprawidłowości podejmowane są działania korygujące, naprawcze i zapobiegawcze.</p> <p>(vi) Prowadzone są okresowe przeglądy systemu zarządzania środowiskowego przez kadrę kierowniczą, szczególnie w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami norm ISO.</p> <p>(vii) NITROERG S.A. na bieżąco monitoruje rozwiązania technologiczne w zakresie oczyszczania ścieków i gazów odlotowych, w celu modernizacji instalacji i dalszego rozwoju firmy.</p> <p>(viii) Na etapie projektowania instalacji oceniane były skutki likwidacji urządzeń. Na etapie projektowania nowych układów instalacji lub przebudowy istniejących analizowane będą wszystkie aspekty związane z ich funkcjonowaniem, w tym również ewentualne skutki dla środowiska wynikające z ich wycofania z eksploatacji.</p> <p>(ix) Zakład prowadzi regularną analizę porównawczą zastosowanych rozwiązań technologicznych z technologiami stosowanymi w innych zakładach związanych z branżą wytwarzania związków organicznych i przetwarzania odpadów.</p> <p>(xi) NITROERG S.A. jest zarządzającym wszystkimi instalacjami znajdującymi się na terenie zakładu w Krupskim Młynie.</p>
<p>BAT 2</p>	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>i) wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych oraz sposobów postępowania ze ściekami.</p> <p>(ii) określone zostały cechy charakterystyczne ścieków powstających na terenie Zakładu, ich stanu, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry ścieków są zgodnie z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>

e) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41) o max. zdolności produkcyjnej 24 200 Mg/rok



- w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 1	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015; - System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015; <p>W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” określający kierunki działania oraz cele planowane do osiągnięcia przez zakład: osiągania najwyższych standardów jakościowych wyrobów, zapewnienie bezpieczeństwa informacji, bezpieczeństwa higieny pracy oraz minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko.</p> <p>I. W ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania są określone zadania i obowiązki dla poszczególnych Kierowników Komórek Organizacyjnych.</p> <p>II. Polityka środowiskowa ujęta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania.;</p> <p>III. Procedury, cele i zadania dla Zakładu i instalacji są ustalane w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami.</p> <p>IV. Procedury postępowania opracowane są w postaci instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, regulaminów, decyzji administracyjnych i w innych dokumentach.</p> <p>V. Sprawdzanie efektywności prowadzone jest na podstawie prowadzonych pomiarów, monitoringów, bilansów i analiz. Okresowo prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne w celu sprawdzenia zgodności systemu zarządzania z ustaleniami. W wyniku stwierdzenia nieprawidłowości podejmowane są działania korygujące, naprawcze i zapobiegawcze.</p> <p>VI. Prowadzone są okresowe przeglądy systemu zarządzania środowiskowego przez kadrę kierowniczą, szczególnie w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami norm ISO.</p> <p>VII. NITROERG S.A. na bieżąco monitoruje rozwiązania technologiczne w zakresie gospodarki odpadami, w celu modernizacji instalacji i dalszego rozwoju firmy.</p> <p>VIII. Na etapie projektowania instalacji oceniane były skutki likwidacji urządzeń. Na etapie projektowania nowych układów instalacji lub przebudowy istniejących analizowane będą wszystkie aspekty związane z ich funkcjonowaniem, w tym również ewentualne skutki dla środowiska wynikające z ich wycofania z eksploatacji.</p> <p>IX. Zakład prowadzi regularną analizę porównawczą zastosowanych rozwiązań technologicznych z technologiami stosowanymi w innych zakładach związanych z branżą przetwarzania odpadów. W instalacji prowadzony jest odzysk kwasów ponitracyjnych w procesie technologicznym dostosowanym do konkretnego rodzaju przetwarzanych odpadów. Odzysk odpadów jest zoptymalizowany i dotychczas nie wymagał modernizacji.</p> <p>XII. W instalacjach denitracji kwasów ponitracyjnych nie są wytwarzane odpady technologiczne, tylko pełnowartościowe produkty w postaci kwasu siarkowego i azotowego, dlatego w kontekście instalacji denitracji nie ma potrzeby opracowania takiego planu. Rolę Planu zarządzania pozostałościami pełni pozwolenie zintegrowane, określające warunki eksploatacji instalacji, w tym postępowania z powstającymi odpadami na terenie NITROERG S.A. w Krupskim Młynie.</p> <p>XIII. W ramach systemu zarządzania funkcjonuje Plan zarządzania w przypadku awarii adekwatny do zagrożeń jakie mogą wystąpić na terenie zakładu i obejmuje: Instrukcję ppoż., ocenę ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego, Program zapobiegania awariom, Raport o bezpieczeństwie i Wewnętrzny Plan Operacyjny – Ratowniczy. Plan zarządzania w przypadku awarii posiada zidentyfikowane substancje i awarie mogące doprowadzić do zanieczyszczenia środowiska i wskazuje środki zapobiegające powstaniu awarii (i pośrednio przedostaniu się zanieczyszczeń do środowiska).</p>
BAT 3	<p>NITROERG S.A. ustanowił i prowadzi wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz źródła emisji ścieków w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.</p>

	<p>(i) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone oraz procesów przetwarzania odpadów, technik oczyszczania gazów odlotowych oraz sposobów postępowania ze ściekami zostały zawarte w pozwoleniu zintegrowanym. Warunki wprowadzania gazów do środowiska i sposoby postępowania ze ściekami również określone zostały w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa krajowego.</p> <p>(ii) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków powstających na terenie Zakładu, ich stanu, jakości i ilości, zostały określone pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Stan, jakość i ilość odprowadzanych ścieków zostaną również określone w pozwoleniu zintegrowanym. Parametry ścieków są zgodnie z zakresem stosowania BAT 3 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
<p>BAT 21</p>	<p>NITROERG S.A., jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestr emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii. Zakład posiada opracowane Zgłoszenie Program Zapobiegania Poważnym Awariom, Raport o Bezpieczeństwie oraz Wewnętrzny Plan Operacyjno – Ratowniczy, na wypadek wystąpienia poważnej awarii.</p> <p>Plan zarządzania w przypadku awarii zawarty jest w ww. dokumentach. W celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii i incydentom dla środowiska, stosowane są m.in. następujące techniki:</p> <p>a. Środki ochrony:</p> <ul style="list-style-type: none"> – teren zakładu jest ogrodzony, strzeżony przez firmę ochroniarską i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, w odległości ok. 3 km znajduje się jednostka Ochotniczej Straży Pożarnej Potępa; – prowadzony jest monitoring wizyjny wszystkich miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach; – stosowane są systemy ochrony ppoż. w postaci sieci hydrantowej, podręcznego sprzętu gaśniczego, urządzeń wykrywania dymu i pożaru, przeciwpożarowe wyłączniki prądu; – opracowane i wdrożone są instrukcje ppoż., a ponadto opracowany został operat przeciwpożarowy zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach; <p>b. wycieki i woda gaśnicza w dużej mierze zgromadzi się w tacach bezpieczeństwa zlokalizowanych pod instalacją;</p> <p>c. w zakładzie prowadzony jest rejestr awarii, wypadków i sytuacji nadzwyczajnych. W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania prowadzone jest ciągłe doskonalenia w zakresie BHP i systemów ppoż.</p>
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	
<p>BAT 1</p>	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> – System Zarządzania Jakością zgodny z wymaganiami normy ISO 9001:2015; – System Zarządzania Środowiskowego zgodny z wymaganiami normy ISO 14001:2015; <p>W zakładzie przyjęto program „Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa Informacji oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy” określający kierunki działania oraz cele planowane do osiągnięcia przez zakład: osiągania najwyższych standardów jakościowych wyrobów, zapewnienie bezpieczeństwa informacji, bezpieczeństwa higieny pracy oraz minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko.</p> <p>(i) W ramach funkcjonującego Zintegrowanego Systemu Zarządzania są określone zadania i obowiązki dla poszczególnych Kierowników Komórek Organizacyjnych. Kadra kierownicza jest zaangażowana zarówno w bieżącą działalność zakładu, jak również w kształtowanie polityki ochrony środowiska w zakładzie i sprawuje nad nią bezpośredni nadzór.</p> <p>(ii) Polityka środowiskowa ujęta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania.</p> <p>(iii) Procedury, cele i zadania dla Zakładu i instalacji są ustalane w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami.</p>



	<p>(iv) Procedury postępowania opracowane są w postaci instrukcji stanowiskowych, instrukcji technologicznych, regulaminów, decyzji administracyjnych i w innych dokumentach.</p> <p>(v) Sprawdzanie efektywności prowadzone jest na podstawie prowadzonych pomiarów, monitoringów, bilansów i analiz. Okresowo prowadzone są audyty wewnętrzne i zewnętrzne w celu sprawdzenia zgodności systemu zarządzania z ustaleniami. W wyniku stwierdzenia nieprawidłowości podejmowane są działania korygujące, naprawcze i zapobiegawcze.</p> <p>(vi) Prowadzone są okresowe przeglądy systemu zarządzania środowiskowego przez kadre kierowniczą, szczególnie w celu weryfikacji zgodności z wymaganiami norm ISO.</p> <p>(vii) NITROERG S.A. na bieżąco monitoruje rozwiązania technologiczne w zakresie oczyszczania ścieków i gazów odlotowych, w celu modernizacji instalacji i dalszego rozwoju firmy.</p> <p>(viii) Na etapie projektowania instalacji oceniane były skutki likwidacji urządzeń. Na etapie projektowania nowych układów instalacji lub przebudowy istniejących analizowane będą wszystkie aspekty związane z ich funkcjonowaniem, w tym również ewentualne skutki dla środowiska wynikające z ich wycofania z eksploatacji.</p> <p>(ix) Zakład prowadzi regularną analizę porównawczą zastosowanych rozwiązań technologicznych z technologiami stosowanymi w innych zakładach związanych z branżą wytwarzania związków organicznych i przetwarzania odpadów.</p> <p>(xi) NITROERG S.A. jest zarządzającym wszystkimi instalacjami znajdującymi się na terenie zakładu w Krupskim Młynie.</p>
BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>i) wykaz strumieni ścieków i gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych oraz sposobów postępowania ze ściekami.</p> <p>(ii) określone zostały cechy charakterystyczne ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanu, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry ścieków są zgodnie z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>

2) w zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:

a) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36) o max. zdolności produkcyjnej 5000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xii) BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>(i) wykaz strumieni gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych.</p>

	(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitatorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. Wykaz strumieni gazów odlotowych posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 5 BAT 19	Instalacja nie jest źródłem emisji rozproszonej LZO do powietrza. Instalacja została zaprojektowana tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 1 (xiii) BAT 6 BAT 20 BAT 21	Instalacja nie jest źródłem emisji odorów. Proces produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem jest hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 15	W instalacji gazy z magazynowania w zbiornikach gliceryny, glikolu, nitrozy, mieszaniny nitrującej oraz z przemywania produktu wodą, z wirówek oraz z procesów odstawiania kwasów ponitracyjnych, przed odprowadzeniem do powietrza oczyszczane są w skrubkach wodnych o skuteczności oczyszczania 95%. Wielkość emisji z instalacji określona została w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 16	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów w procesach absorpcji.

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20) o max. zdolności produkcyjnej 17 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych	
BAT 2	NITROERG S.A. prowadzi monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z poszczególnych źródeł emisji w zakresie zgodnym z wymaganiami obowiązujących przepisów krajowych oraz wymagań konkluzji BAT. Prowadzony jest okresowy (raz w roku) pomiar emisji węglowodorów alifatycznych, dwutlenku azotu, kwasu siarkowego, tlenku węgla oraz całkowitego LZO. W zakresie pomiarów całkowitego LZO, pomiary należy wykonywać z częstotliwością: raz w miesiącu. Jeżeli wykonane pomiary emisji ww. substancji w trzech kolejnych miesiącach wykażą wystarczająco stabilne poziomy emisji, pomiary okresowe będą wykonywane z częstotliwością raz na rok.
BAT 8	NITROERG S.A. stosuje następujące techniki w celu ograniczenia ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych: <ul style="list-style-type: none"> - gazy z odpowietrzenia zbiorników magazynowych nitrozy, separatorów, wirówek oraz z odstawiania kwasów ponitracyjnych (emitory: N-13/E1, N-19/E2, N-20/E1, N-5/E1) oczyszczane są w skrubkach wodnych o skuteczności oczyszczania 95 % (f); - gazy z odpowietrzenia zbiorników magazynowych azotanu izooktylu, alkoholu izooktylowego oraz odpowietrzenia instalacji z par organicznych (emitory: N-10/E1, N-18/E1, N-18/E2, N-17/E1, N-20/E2) oczyszczane są w adsorberach z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % (f); - stosowny jest nadmiar stechiometryczny nitrozy/kwasów, tak aby związki organiczne przereagowały w całości (b); - wody zawierające związki organiczne z separatora statycznego III zawracane są do procesu (do wirówki) (b);

	<p>– pozostałość kwasów z procesu technologicznego w postaci kwasu ponitracyjnego kierowana jest do odzysku w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (b).</p>
BAT 10	<p>W instalacjach stosowane są techniki ograniczające emisje związków organicznych. Do powietrza odprowadzane są gazy z odpowietrzenia zbiorników magazynowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> – alkoholu izooktylowego, po uprzednim oczyszczeniu w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90% (emitory N-18/E1, N-18/E2, N-17/E1) (b); – azotanu izooktylu, po uprzednim oczyszczeniu w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90% (emitor N-10/E1) (b); <p>oraz z procesów separacji azotanu od kwasów ponitracyjnych po uprzednim oczyszczeniu w skruberze (płuczce wodnej) o skuteczności oczyszczania 95 % (emitory N-19/E2, N-20/E1) (c) i w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90% (emitor N-20/E2) (b).</p>
BAT 12	<p>W instalacjach stosowane są techniki ograniczające emisje związków kwaśnych. Gazy z odpowietrzenia zbiorników nitrozy (mieszanina kwasu siarkowego i kwasu azotowego), z odpowietrzenia instalacji z par kwasów oraz gazy odstawiania kwasów ponitracyjnych, przed odprowadzeniem do powietrza oczyszczane są w skruberach wodnych o skuteczności oczyszczania 95 % (emitory N-19/E1, N-19/E2, N-20/E1, N-5/E1).</p>
BAT 19	<p>W trakcie rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych emisje do powietrza nie przekraczają emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy instalacji (i).</p> <p>Rozruch i wyłączenie instalacji, jak również regularne przeglądy i serwisy instalacji prowadzone są zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii i tym samym dodatkowym emisjom do powietrza i wody (i)(ii).</p>
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	
BAT 1 (xii) BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>(i) wykaz strumieni gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Wykaz strumieni gazów odlotowych posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.</p>
BAT 5 BAT 19	<p>Instalacja nie jest źródłem emisji rozproszonej LZO do powietrza.</p> <p>Instalacja została zaprojektowana tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji nieorganizowanej.</p>
BAT 1 (xiii) BAT 6 BAT 20 BAT 21	<p>Instalacja nie jest źródłem emisji odorów. Proces produkcji azotanu izooktylu jest hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji nieorganizowanej.</p>
BAT 15	<p>Z instalacji do powietrza odprowadzane są gazy z odpowietrzenia zbiorników magazynowych azotanu izooktylu i alkoholu izooktylowego i wirówek po uprzednim oczyszczeniu w adsorberach z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90%.</p> <p>Gazy z odpowietrzenia zbiorników magazynowych nitrozy, separatorów oraz odstawiania kwasów ponitracyjnych oczyszczane są w skruberze wodnym o skuteczności oczyszczania 95 %.</p>

	Wielkość emisji z instalacji określona została w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 16	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów w procesach absorpcji i adsorpcji.

c) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) o max. zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych	
BAT 2	NITROERG S.A. prowadzi monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z poszczególnych źródeł emisji w zakresie zgodnym z wymaganiami obowiązujących przepisów krajowych oraz wymagań konkluzji BAT. Prowadzony jest monitoring emisji węglowodorów alifatycznych i całkowitego LZO z częstotliwością: raz na rok.
BAT 8	NITROERG S.A. stosuje następujące techniki w celu ograniczenia ładunku zanieczyszczeń wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych: <ul style="list-style-type: none"> - gazy z odpowietrzenia zbiorników kwasu azotowego, kwasu siarkowego, kwasu ponitracyjnego i wody kwaśnej kierowane są do oczyszczania w instalacji absorpcji ciśnieniowej tlenków w instalacji denitracji kwasów i zatężania kwasów (f); - gazy z odpowietrzenia zbiorników azotanu izooktylu oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % (emitor N-10/E1) (f); - stosowny jest nadmiar stechiometryczny nitrozy/kwasów, tak aby związki organiczne przereagowały w całości (b); - wody zawierające związki organiczne z separatora dynamicznego zawracane są do procesu (do inżektora transportowo mieszającego) (b); - pozostałość kwasów z procesu technologicznego w postaci kwasu ponitracyjnego kierowana jest do odzysku w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów (b).
BAT 10	W instalacjach stosowne są techniki ograniczające emisje związków organicznych. Gazy z procesów separacji azotanu od kwasów ponitracyjnych i wody kwaśnej odprowadzane są do powietrza po uprzednim oczyszczeniu w kolumnie absorpcyjnej w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów (obiekt N-41), gdzie są wykorzystywane w procesie (b). Do powietrza odprowadzane są również gazy z odpowietrzenia zbiorników azotanu izooktylu (wspólnych dla obu instalacji produkcji azotanu izooktylu), po uprzednim oczyszczeniu w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90% (emitor N-10/E1) (b).
BAT 12	W instalacjach stosowne są techniki ograniczające emisje związków kwaśnych. Gazy z odpowietrzenia zbiorników kwasu azotowego, kwasu siarkowego, kwasu ponitracyjnego i wody kwaśnej kierowane są do oczyszczania w instalacji absorpcji ciśnieniowej tlenków w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów (w celu odzysku kwasów).
BAT 19	W trakcie rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych emisje do powietrza nie przekraczają emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy instalacji (i). Rozruch i wyłączenie instalacji, jak również regularne przeglądy i serwisy instalacji, prowadzone są zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii i tym samym dodatkowym emisjom do powietrza i wody (i)(ii).

Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xii) BAT 2	NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska. Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. (i) wykaz strumieni gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych. (iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitatorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. Wykaz strumieni gazów odlotowych posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 5 BAT 19	Instalacja nie jest źródłem emisji rozproszonej LZO do powietrza. Instalacja została zaprojektowana tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 1 (xiii) BAT 6 BAT 20 BAT 21	Instalacja nie jest źródłem emisji rozproszonej LZO do powietrza. Instalacja została zaprojektowana tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 15	Do powietrza odprowadzane są zanieczyszczenia z odpowietrzenia zbiorników magazynowych alkoholu izooktylowego. Gazy z odpowietrzenia zbiorników kwasu azotowego, kwasu siarkowego, kwasu ponitracyjnego i wody kwaśnej kierowane są do oczyszczania w instalacji absorpcji ciśnieniowej tlenków w instalacji denitracji kwasów. Gazy z odpowietrzenia zbiorników azotanu izooktylu oczyszczane są w adsorberze z węglem aktywnym o skuteczności oczyszczania 90 % razem z gazami ze zbiorników magazynowych azotanu izooktylu istniejącej instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20). Wielkość emisji z instalacji określona została w pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 16	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów w procesach absorpcji w kolumnie absorpcyjnej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (N-41).
BAT 21	Instalacja nie jest źródłem emisji odorów. Proces produkcji azotanu izooktylu jest hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.

d) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) o max. zdolności produkcyjnej 32 400 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 3	NITROERG S.A. ustanowił i prowadzi wykaz strumieni gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.

	<p>(i) informacje dotyczące technik oczyszczania gazów odlotowych oraz warunki wprowadzania gazów do środowiska zostały ustanowione i zawarte w pozwoleniu zintegrowanym. Gazy odlotowe z instalacji przed odprowadzeniem do powietrza oczyszczane są w skruberach wodnych.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitatorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>
BAT 8	<p>NITROERG S.A. prowadzi pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie emitowanych substancji, określone w pozwoleniu zintegrowanym. W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) prowadzone są pomiary emisji dwutlenku azotu i tlenku węgla z wież absorpcyjnych oraz dwutlenku azotu, kwasu siarkowego i tlenku węgla z magazynowania kwasu ponitracyjnego z częstotliwością raz na rok.</p>
BAT 10	<p>Brak konieczności monitorowania emisji odorów. Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20) i instalacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetycznie ze sobą połączone. Odprowadzane gazy nie stanowią odorów.</p>
BAT 12	<p>Brak konieczności opracowania planu odorowego. Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20) i instalacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetyczne ze sobą połączone. Odprowadzane gazy nie stanowią odorów.</p>
BAT 13	<p>Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20) i instalacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetycznie ze sobą połączone.</p>
BAT 14	<p>Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20) i instalacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetyczne ze sobą połączone.</p>
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xii) BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska. Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>(i) wykaz strumieni gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych.</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitatorów,</p>



	rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. Wykaz strumieni gazów odlotowych posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 5 BAT 19	Instalacja nie jest źródłem emisji rozproszonej LZO do powietrza. Instalacja została zaprojektowana tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 1 (xiii) BAT 6 BAT 20 BAT 21	Instalacja nie jest źródłem emisji rozproszonej LZO do powietrza. Instalacja została zaprojektowana tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 15	Gazy odlotowe z instalacji przed odprowadzeniem do powietrza oczyszczane są w skrubkach wodnych. Wielkość emisji z instalacji określona została w pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 16	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów w skrubkach.

e) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zaęzania kwasów (obiekt N-41) o max. zdolności produkcyjnej 24 200 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 3	NITROERG S.A. ustanowił i prowadzi wykaz strumieni gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego. Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. (i) informacje dotyczące technik oczyszczania gazów odlotowych oraz warunki wprowadzania gazów do środowiska zostały ustanowione i zawarte w pozwoleniu zintegrowanym. Wszystkie gazy odlotowe z instalacji przed odprowadzeniem do powietrza oczyszczane są w kolumnie absorpcyjnej. (iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitatorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 8	NITROERG S.A. prowadzi pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie emitowanych substancji, zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym. W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zaęzania kwasów (obiekt N-41) prowadzone są pomiary emisji tlenków azotu i kwasu siarkowego z kolumny absorpcyjnej z częstotliwością raz na rok.
BAT 10	Brak konieczności monitorowania emisji odorów. Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20) i instalacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetycznie ze sobą połączone. Odprowadzane gazy nie stanowią odorów.

BAT 12	Brak konieczności opracowania planu odorowego. Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetycznie ze sobą połączone. Odprowadzane gazy nie stanowią odorów.
BAT 13	Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetycznie ze sobą połączone.
BAT 14	Przepływ odpadów odbywa się w hermetycznych instalacjach (wykorzystywane są odpady własne z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40). Instalacje zostały zaprojektowane w sposób zapewniający niewystępowanie emisji niezorganizowanej. Urządzenia i zbiorniki magazynowe substancji są hermetycznie ze sobą połączone.
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xii) BAT 2	<u>w zakresie dot. powietrza:</u> NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska. Wszystkie źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. (i) wykaz strumieni gazów odpadowych wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym techniki oczyszczania gazów odlotowych. (iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych i wielkości emisji zanieczyszczeń zostały określone w pozwoleniu zintegrowanym, w zakresie wymaganym przepisami prawa. Parametry źródeł emisji i emitatorów, rodzaje urządzeń oczyszczających gazy, ilości odprowadzanych gazów jak i wielkości emisji zanieczyszczeń również są określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym. Wykaz strumieni gazów odlotowych posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 5 BAT 19	Instalacja nie jest źródłem emisji rozproszonej LZO do powietrza. Instalacje zostały zaprojektowane tak, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 1 (xiii) BAT 6 BAT 20 BAT 21	Instalacja nie jest źródłem emisji odorów. Proces denitracji kwasów ponitracyjnych jest hermetyczny. Zastosowano technologię zapobiegającą powstawaniu emisji niezorganizowanej.
BAT 15	Wszystkie gazy odlotowe z instalacji przed odprowadzeniem do powietrza oczyszczane są w kolumnie absorpcyjnej o skuteczności oczyszczania 98%. Wielkość emisji z instalacji określona została w pozwoleniu zintegrowanym.
BAT 16	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów w kolumnie absorpcyjnej.

f) Instalacje powiązane technologicznie (nie podlegające pod konkluzje BAT)

Instalacje produkcji materiałów wybuchowych, produkcji lontów i zapalników, posiadają filtry tkaninowe, które zabezpieczają przed emisją pyłu o skuteczności 85% do 98%.

3) w zakresie ochrony przed hałasem:



a) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36) o max. zdolności produkcyjnej 5 000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xiv) BAT 22	<p>NITROERG S.A. opracował i wdrożył plan zarządzania hałasem w ramach systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>I, II, IV. NITROERG S.A opracował wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu i rozkład ich czasu pracy. Zidentyfikowane zostały najbliższe tereny chronione przed hałasem i dopuszczalne dla nich poziomy hałas. Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji hałasu na terenach chronionych (raz na 2 lata). Dodatkowo, w celu ograniczenia emisji hałasu, NITROERG S.A. prowadzi monitoring źródeł hałasu w zakresie oceny stanu technicznego i sprawności urządzeń instalacji.</p> <p>III. W przypadku potwierdzenia występowania ponadnormatywnego występowania hałasu, w pierwszej kolejności zidentyfikowane zostanie jego źródło, następnie przeprowadzona ocena stanu technicznego urządzenia/instalacji i usunięcie/naprawa wadliwych źródeł hałasu. W instalacji ryzyko występowania uciążliwości akustycznych jest zminimalizowane przez znaczną odległość instalacji od terenów chronionych przed hałasem.</p>
BAT 23	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu stosowane są następujące techniki:</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacje znajdują się wewnątrz budynków i stanowią kubaturowe źródła hałasu, - instalacje lokalizowane są w znacznej odległości od najbliższych terenów chronionych przez hałasem, - budynki i inne obiekty na terenie zakładu stanowią bariery przed emisją hałasu poza obszar zakładu, <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzona jest regularna kontrola i konserwacja urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji, - instalacja obsługiwana jest przez doświadczony i przeszkolony personel, - stosowana będzie zasada zamkniętych drzwi w budynku instalacji denitracji, <p>c. stosowane są urządzenia o możliwie niskich mocach akustycznych,</p> <p>d. nie stosuje się</p> <ul style="list-style-type: none"> - obecnie zakład nie powoduje ponadnormatywnej uciążliwości na terenach chronionych przed hałasem, <p>e.</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są bariery w postaci budynków i innych obiektów znajdujących się na terenie zakładu, jak i w jego otoczeniu, a także znacznego obszaru leśnego otaczającego i izolującego zakład od terenów chronionych akustycznie.

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N20) o max. zdolności produkcyjnej 17 000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xiv) BAT 22	<p>NITROERG S.A. opracował i wdrożył plan zarządzania hałasem w ramach systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>I, II, IV. NITROERG S.A opracował wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu</p>

	<p>i rozkład ich czasu pracy. Zidentyfikowane zostały najbliższe tereny chronione przed hałasem i dopuszczalne dla nich poziomy hałas. Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji hałasu na terenach chronionych (raz na 2 lata). Dodatkowo, w celu ograniczenia emisji hałasu, NITROERG S.A. prowadzi monitoring źródeł hałasu w zakresie oceny stanu technicznego i sprawności urządzeń instalacji.</p> <p>III. W przypadku potwierdzenia występowania ponadnormatywnego występowania hałasu, w pierwszej kolejności zidentyfikowane zostanie jego źródło, następnie przeprowadzona ocena stanu technicznego urządzenia/instalacji i usunięcie/naprawa wadliwych źródeł hałasu. W instalacji ryzyko występowania uciążliwości akustycznych jest zminimalizowane przez znaczną odległość instalacji od terenów chronionych przed hałasem.</p>
BAT 23	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu stosowane są następujące techniki:</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> – instalacje znajdują się wewnątrz budynków i stanowią kubaturowe źródła hałasu, – instalacje lokalizowane są w znacznej odległości od najbliższych terenów chronionych przez hałasem, – budynki i inne obiekty na terenie zakładu stanowią bariery przed emisją hałasu poza obszar zakładu, <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> – prowadzona będzie regularna kontrola i konserwacja urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji, – instalacja obsługiwana jest przez doświadczony i przeszkolony personel, – stosowana będzie zasada zamkniętych drzwi w budynku instalacji denitracji <p>c.</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowane są urządzenia o możliwie niskich mocach akustycznych, <p>d. nie stosuje się</p> <ul style="list-style-type: none"> – obecnie zakład nie powoduje ponadnormatywnej uciążliwości na terenach chronionych przed hałasem, <p>e.</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosowane są bariery w postaci budynków i innych obiektów znajdujących się na terenie zakładu, jak i w jego otoczeniu, a także znacznego obszaru leśnego otaczającego i izolującego zakład od terenów chronionych akustycznie.

c) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) o max. zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xiv) BAT 22	<p>NITROERG S.A. opracował i wdrożył plan zarządzania hałasem w ramach systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>I, II, IV. NITROERG S.A opracował wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu i rozkład ich czasu pracy. Zidentyfikowane zostały najbliższe tereny chronione przed hałasem i dopuszczalne dla nich poziomy hałas. Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji hałasu na terenach chronionych (raz na 2 lata). Dodatkowo, w celu ograniczenia emisji hałasu, NITROERG S.A. prowadzi monitoring źródeł hałasu w zakresie oceny stanu technicznego i sprawności urządzeń instalacji.</p> <p>III. W przypadku potwierdzenia występowania ponadnormatywnego występowania hałasu, w pierwszej kolejności zidentyfikowane zostanie jego źródło, następnie przeprowadzona ocena stanu technicznego urządzenia/instalacji i usunięcie/naprawa wadliwych źródeł hałasu. W instalacji ryzyko występowania uciążliwości akustycznych jest zminimalizowane przez znaczną odległość instalacji od terenów chronionych przed hałasem.</p>
BAT 23	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu stosowane są następujące techniki:</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> – instalacje znajdują się wewnątrz budynków i stanowią kubaturowe źródła hałasu,

	<ul style="list-style-type: none"> - instalacje lokalizowane są w znacznej odległości od najbliższych terenów chronionych przez hałasem, - budynki i inne obiekty na terenie zakładu stanowią bariery przed emisją hałasu poza obszar zakładu, <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzona będzie regularna kontrola i konserwacja urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji, - instalacja obsługiwana jest przez doświadczony i przeszkolony personel, - stosowana będzie zasada zamkniętych drzwi w budynku instalacji denitracji <p>c.</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są urządzenia o możliwie niskich mocach akustycznych, <p>d. nie stosuje się</p> <ul style="list-style-type: none"> - obecnie zakład nie powoduje ponadnormatywnej uciążliwości na terenach chronionych przed hałasem, <p>e.</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są bariery w postaci budynków i innych obiektów znajdujących się na terenie zakładu, jak i w jego otoczeniu, a także znacznego obszaru leśnego otaczającego i izolującego zakład od terenów chronionych akustycznie.
--	---

d) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) o max. zdolności produkcyjnej 32 400 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 17	<p>NITROERG S.A. opracował i wdrożył plan zarządzania hałasem i wibracjom w ramach systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>I, II, IV. NITROERG S.A opracował wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu i rozkład ich czasu pracy.</p> <p>Zidentyfikowane zostały najbliższe tereny chronione przed hałasem i dopuszczalne dla nich poziomy hałas. Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji hałasu na terenach chronionych (raz na 2 lata). Dodatkowo, w celu ograniczenia emisji hałasu, NITROERG S.A. prowadzi monitoring źródeł hałasu w zakresie oceny stanu technicznego i sprawności urządzeń instalacji.</p> <p>III. W przypadku potwierdzenia występowania ponadnormatywnego występowania hałasu, w pierwszej kolejności zidentyfikowane zostanie jego źródło, następnie przeprowadzona ocena stanu technicznego urządzenia/instalacji i usunięcie/naprawa wadliwych źródeł hałasu.</p> <p>W przypadku analizowanej instalacji ryzyko występowania uciążliwości akustycznych jest zminimalizowane przez odległość instalacji od terenów chronionych przed hałasem.</p>
BAT 18	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji, stosowane są następujące techniki:</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacja lokalizowana jest w znacznej odległości od najbliższych terenów chronionych przez hałasem, - budynki i inne obiekty na terenie zakładu stanowią bariery przed emisją hałasu poza obszar zakładu, <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzona będzie regularna kontrola i konserwacja urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji, - instalacja obsługiwana jest przez doświadczony i przeszkolony personel, - stosowana będzie zasada zamkniętych drzwi w budynku instalacji denitracji <p>c.</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są urządzenia o możliwie niskich mocach akustycznych, <p>d. nie stosuje się</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - obecnie zakład nie powoduje ponadnormatywnej uciążliwości na terenach chronionych przed hałasem, e. - stosowane są bariery w postaci budynków i innych obiektów znajdujących się na terenie zakładu, jak i w jego otoczeniu.
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xiv) BAT 22	<p>NITROERG S.A. opracował i wdrożył plan zarządzania hałasem w ramach systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>I, II, IV. NITROERG S.A opracował wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu i rozkład ich czasu pracy. Zidentyfikowane zostały najbliższe tereny chronione przed hałasem i dopuszczalne dla nich poziomy hałas. Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji hałasu na terenach chronionych (raz na 2 lata). Dodatkowo, w celu ograniczenia emisji hałasu, NITROERG S.A. prowadzi monitoring źródeł hałasu w zakresie oceny stanu technicznego i sprawności urządzeń instalacji.</p> <p>III. W przypadku potwierdzenia występowania ponadnormatywnego występowania hałasu, w pierwszej kolejności zidentyfikowane zostanie jego źródło, następnie przeprowadzona ocena stanu technicznego urządzenia/instalacji i usunięcie/naprawa wadliwych źródeł hałasu. W instalacji ryzyko występowania uciążliwości akustycznych jest zminimalizowane przez znaczną odległość instalacji od terenów chronionych przed hałasem.</p>
BAT 23	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu stosowane są następujące techniki:</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalacje znajdują się wewnątrz budynków i stanowią kubaturowe źródła hałasu, - instalacje lokalizowane są w znacznej odległości od najbliższych terenów chronionych przez hałasem, - budynki i inne obiekty na terenie zakładu stanowią bariery przed emisją hałasu poza obszar zakładu, <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> - prowadzona będzie regularna kontrola i konserwacja urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji, - instalacja obsługiwana jest przez doświadczony i przeszkolony personel, - stosowana będzie zasada zamkniętych drzwi w budynku instalacji denitracji <p>c.</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są urządzenia o możliwie niskich mocach akustycznych, <p>d. nie stosuje się</p> <ul style="list-style-type: none"> - obecnie zakład nie powoduje ponadnormatywnej uciążliwości na terenach chronionych przed hałasem, <p>e.</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowane są bariery w postaci budynków i innych obiektów znajdujących się na terenie zakładu, jak i w jego otoczeniu, a także znacznego obszaru leśnego otaczającego i izolującego zakład od terenów chronionych akustycznie.

e) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów (obiekt N-41) o max. zdolności produkcyjnej 24 200 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 17	<p>NITROERG S.A. opracował i wdrożył plan zarządzania hałasem i wibracjom w ramach systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p>I, II, IV. NITROERG S.A opracował wykaz źródeł hałasu na terenie zakładu i rozkład ich czasu pracy. Zidentyfikowane zostały najbliższe tereny chronione przed hałasem i dopuszczalne dla nich poziomy hałas. Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji hałasu na terenach chronionych (raz na 2 lata). Dodatkowo, w celu ograniczenia emisji hałasu, NITROERG S.A.</p>



	<p>proceeds monitoring of noise sources in the scope of assessment of the technical condition and efficiency of the installation.</p> <p>III. In the event of confirmation of excessive noise, in the first order the source will be identified, then an assessment of the technical condition of the installation and removal/repair of noisy sources of noise.</p> <p>In the case of the analyzed installation, the risk of annoyance from acoustic is minimized by the distance of the installation from the protected areas.</p>
BAT 18	<p>In order to prevent and limit noise emission and vibration, the following techniques are used:</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> - the installation is located at a significant distance from the nearest protected areas, - buildings and other objects on the site of the plant constitute barriers against noise emission outside the plant area, <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> - regular control and maintenance of devices and machines entering the installation will be carried out, - the installation is operated by experienced and trained personnel, - the principle of closed doors in the denitrification installation will be used, <p>c.</p> <ul style="list-style-type: none"> - devices with as low as possible acoustic power will be used, <p>d. does not apply</p> <ul style="list-style-type: none"> - currently the plant does not cause excessive annoyance in protected areas, <p>e.</p> <ul style="list-style-type: none"> - barriers in the form of buildings and other objects located on the site of the plant, as well as in its surroundings, are used.
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	
BAT 1 (xiv) BAT 22	<p>NITROERG S.A. has developed and implemented a noise management plan within the environmental management system.</p> <p>I, II, IV. NITROERG S.A. has developed a list of noise sources on the site of the plant and their working hours. Identified are the nearest protected areas and permissible noise levels. The plant carries out periodic noise emission monitoring in protected areas (once every 2 years). Additionally, in order to limit noise emission, NITROERG S.A. carries out monitoring of noise sources in the scope of assessment of the technical condition and efficiency of the installation.</p> <p>III. In the event of confirmation of excessive noise, in the first order the source will be identified, then an assessment of the technical condition of the installation and removal/repair of noisy sources of noise.</p> <p>In the installation, the risk of annoyance from acoustic is minimized by the significant distance of the installation from the protected areas.</p>
BAT 23	<p>In order to prevent and limit noise emission, the following techniques are used:</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> - installations are located inside buildings and constitute point noise sources, - installations are located at a significant distance from the nearest protected areas, - buildings and other objects on the site of the plant constitute barriers against noise emission outside the plant area, <p>b.</p> <ul style="list-style-type: none"> - regular control and maintenance of devices and machines entering the installation will be carried out, - the installation is operated by experienced and trained personnel, - the principle of closed doors in the denitrification installation will be used, <p>c.</p> <ul style="list-style-type: none"> - devices with as low as possible acoustic power will be used, <p>d. does not apply</p> <ul style="list-style-type: none"> - currently the plant does not cause excessive annoyance in protected areas, <p>e.</p>

	– stosowane są bariery w postaci budynków i innych obiektów znajdujących się na terenie zakładu, jak i w jego otoczeniu. a także znacznego obszaru leśnego otaczającego i izolującego zakład od terenów chronionych akustycznie.
--	--

Instalacje NITROERG S.A. w Krupskim Młynie są wkomponowane w tereny zielone i oddalone od zabudowy mieszkalnej i terenów chronionych akustycznie. Część instalacji jest obudowana i obwałowana, co powoduje stworzenie naturalnych ekranów zabezpieczających przed emisją hałasu do środowiska. Wykonywane okresowe pomiary hałasu wykazują, że zakład nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Źródłem chwilowego wzrostu poziomu hałasu w rejonie zakładu mogą być detonacje próbnych partii wyrobów. Czas emisji hałasu jest jednak bardzo krótki i nie powoduje przekroczeń w przeliczeniu na poziom równoważny.

4) w zakresie gospodarki odpadami:

a) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36) o max. zdolności produkcyjnej 5 000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 13	Rolę Planu zarządzania odpadami wytwarzanymi w przedmiotowych instalacjach NITROERG S.A. pełni pozwolenie zintegrowane, określające warunki eksploatacji instalacji, w tym postępowania z odpadami powstającymi na terenie zakładu. Odpady powstające w instalacji nie są poddane procesom unieszkodliwiania. W instalacji produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem wytwarzane odpady technologiczne to kwasy ponitracyjne (07 07 08*), kierowane następnie do odzysku w procesie denitracji, gdzie z odpadów tych powstają pełnowartościowe produkty w postaci kwasu siarkowego i azotowego. W zakresie wytwarzania odpadów instalacja nie powoduje znacznego oddziaływania, stąd nie ma potrzeby opracowania takiego planu. Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, przekazywane są do zbierania lub celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia.
BAT 14	Powstające w instalacji ścieki przemysłowe kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych i oczyszczane w wyparkach. W wyparkach nie powstają osady ściekowe.

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N20) o max. zdolności produkcyjnej 17 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych	
BAT 17	W instalacji produkcji azotanu izooktylu stosowane są techniki zapobiegające wysyłaniu odpadów do unieszkodliwiania. Odpady wytwarzane w instalacji nie są poddawane procesom unieszkodliwiania. Odpady w postaci kwasu ponitracyjnego (07 07 08*) kierowane są do odzysku w własnej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych, w celu odzyskania z odpadów kwasu azotowego i siarkowego, stanowiących dodatkowy produkt zakładu.



Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 13	<p>Rolę Planu zarządzania odpadami wytwarzanymi w NITROERG S.A. pełni pozwolenie zintegrowane, określające warunki eksploatacji instalacji, w tym postępowania z odpadami powstającymi na terenie zakładu.</p> <p>Odpady powstające w instalacji nie są poddane procesom unieszkodliwiania.</p> <p>Powstające w wyniku pracy instalacji odpady technologiczne w postaci kwasu ponitracyjnego (07 07 08*) kierowane są do odzysku na miejscu w instalacjach denitracji kwasów ponitracyjnych, w celu odzyskania kwasu azotowego i siarkowego. W zakresie wytwarzania odpadów instalacja nie powoduje znacznego oddziaływania, stąd nie ma potrzeby opracowania takiego planu.</p> <p>Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności przekazywane są do zbierania lub celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia.</p>
BAT 14	<p>Powstające w instalacji ścieki kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych i oczyszczane w wyparkach. W wyparkach nie powstają osady ściekowe.</p>

c) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) o max. zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych	
BAT 17	<p>W instalacji stosowane są techniki zapobiegające wysyłaniu odpadów do unieszkodliwiania.</p> <p>Odpady wytwarzane w instalacji nie są poddane procesom unieszkodliwiania.</p> <p>Kwas ponitracyjny (07 07 08*) i wody popłuczne (07 01 01*) kierowane są do odzysku we własnej instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów, gdzie z odpadów wytwarzany jest stężony kwas siarkowy i azotowy, stanowiące substrat do produkcji nitrozy w instalacji do produkcji azotanu izooktylu.</p>
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 13	<p>Rolę Planu zarządzania odpadami wytwarzanymi w przedmiotowych instalacjach NITROERG S.A. pełni pozwolenie zintegrowane, określające warunki eksploatacji instalacji, w tym postępowania z odpadami powstającymi na terenie zakładu.</p> <p>Odpady powstające w instalacji produkcji NITROCET-u 50 nie będą poddane procesom unieszkodliwiania.</p> <p>Powstające w wyniku pracy instalacji odpady technologiczne w postaci kwasu ponitracyjnego (07 07 08*) i wód popłucznych (07 01 01*) kierowane będą do odzysku na miejscu w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów, w celu wytworzenia stężonego kwasu azotowego i siarkowego. W zakresie wytwarzania odpadów instalacja nie powoduje znacznego oddziaływania, stąd nie ma potrzeby opracowania takiego planu.</p> <p>Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności przekazywane do zbierania lub celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia.</p>
BAT 14	<p>Powstające w instalacji ścieki kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych i oczyszczane w wyparkach. W wyparkach nie powstają osady ściekowe.</p>

d) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) o max. zdolności produkcyjnej 32 400 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
<p>BAT 2</p>	<p>Stosowne są następujące techniki poprawiające ogólną efektywność środowiskową w zakresie przetwarzania odpadów:</p> <p>a. b. w instalacji nie są przetwarzane odpady odbierane od zewnętrznych dostawców. Przetwarzanie dotyczy odpadów kwasów ponitracyjnych wytwarzanych w innych instalacjach na terenie NITROERG S.A. w Krupskim Młynie tj. instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20) oraz instalacji do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem.</p> <p>c. spółka posiada wykaz odpadów, które są przetwarzane w instalacji. Ponieważ przetwarzane są odpady własne, zakład posiada dokładną wiedzę o źródle powstawania odpadów, ilości przekazywanych do denitracji odpadów, a także sposobie kierowania odpadów do instalacji. Monitorowane są miejsca i ilości magazynowanych odpadów na terenie Zakładu. Wykonywane są bilanse ilości przetworzonych odpadów w oparciu o prowadzoną ewidencję. Sposób zagospodarowania wytworzonych odpadów określony jest w instrukcjach technologicznych instalacji wytwarzającej odpad i przedmiotowej instalacji denitracji. Droga przekazania odpadu z miejsca wytworzenia do miejsca przetworzenia jest niezmienna.</p> <p>d. w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji nie są wytwarzane odpady. W procesie denitracji kwasów ponitracyjnych powstają kwasy: siarkowy i azotowy, które stanowią pełnowartościowe produkty, nie odpady.</p> <p>e. w instalacji w procesie denitracji nie są wytwarzane odpady. Kwasy ponitracyjne (07 07 08*) przeznaczone do przetworzenia doprowadzane są z instalacji produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem i instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20) do zbiornika przejściowego kwasu ponitracyjnego na terenie przedmiotowej instalacji denitracji (obiekt N-13), który jest z nią hermetycznie połączony. Technicznie nie ma możliwości mieszania się odpadów ze względu na sposób magazynowania oraz ograniczenie do przetwarzania tylko jednego rodzaju odpadów w instalacji. W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych nie ma zastosowania zapewnienie segregacji odpadów.</p> <p>f. w instalacji nie prowadzi się procesów mieszania odpadów. Instalacja służy do wydzielenia kwasu azotowego i siarkowego z kwasów ponitracyjnych stanowiących mieszaninę kwasów: azotowego i siarkowego. Stosunek kwasu azotowego i siarkowego w kwasach ponitracyjnych jest stosunkowo stały i wynika z procesu technologicznego prowadzonego w instalacji do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem i instalacji produkcji azotanu izooktylu.</p> <p>g. w instalacji nie są przetwarzane odpady stałe.</p>
<p>BAT 4</p>	<p>Odpady kwasów ponitracyjnych magazynowane są zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska i z wymaganiami ppoż.:</p> <p>a. W instalacji przetwarzane są tylko odpady własne. Miejsce magazynowania kwasów ponitracyjnych znajduje się na terenie przemysłowo-usługowym w Krupskim Młynie. W otoczeniu instalacji i miejsca magazynowania kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13), znajdują się inne instalacje eksploatowane przez NITROERG S.A. Zbiornik z kwasem ponitracyjnym usytuowany jest na terenie tego samego obiektu co instalacja denitracji, aby maksymalnie skrócić drogę transportu kwasów do instalacji. Odpady wytwarzane w instalacji denitracji są to odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności (oleje odpadowe, zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, odpady tworzyw sztucznych, metali, szkła, czy z czyszczenia zbiorników). Odpady te są magazynowane wspólnie wraz z odpadami z utrzymania w sprawności pozostałych instalacji w NITROERG S.A., w magazynach przystosowanych do magazynowania tego typu odpadów, w sposób niezagrażający środowisku. Magazyny odpadów są zlokalizowane w pobliżu instalacji (w kompleksie instalacji produkcyjnych) i w znacznym oddaleniu od rzeki Małej Panwi ~ około 300 - 500 m, co uniemożliwia przedostanie się odpadów do wód. W celu ograniczenia zbędnego przemieszczania odpadów są one transportowane na zewnątrz do odbiorców po uzbieraniu odpowiedniej partii transportowej.</p> <p>b. Pojemność magazynowa zbiorników kwasu ponitracyjnego ustalona została na podstawie mocy przerobowej instalacji oraz ilości dostarczanych kwasów ponitracyjnych z pozostałych instalacji NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, w których kwasy są wytwarzane. Zbiorniki zaprojektowane zostały z uwzględnieniem warunków ppoż. oraz ewentualnych wycieków</p>

	<p> płynnych odpadów. Zbiorniki posadowione są w tacach, przystosowanych do przejęcia wycieku kwasów, w razie rozszczelnienia zbiorników. Magazynowane odpady są monitorowane. Magazynowanie odpadów ograniczone jest możliwościami technologicznymi instalacji oraz pojemnością zbiorników.</p> <p>Pojemność magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów została określona we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wymogami znowelizowanej ustawy o odpadach;</p> <p>Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności magazynowane są wspólnie z odpadami tego samego rodzaju wytwarzanymi w pozostałych instalacjach na terenie zakładu. Magazynowanie odbywa się w przeznaczonych do tego celu miejscach magazynowania wydzielonych na terenie zakładu (magazyn N-Ib, M-72, plac magazynowy W-1), w ilości nieprzekraczającej maksymalnej ustalonej pojemności magazynowej miejsc magazynowania. Czas magazynowania odpadów wytwarzanych wynosi maksymalnie do 1 roku.</p> <p>Na terenie NITROERG S.A. w Krupskim Młynie nie są składowane odpady.</p> <p>c. Zbiornik do magazynowania kwasów ponitracyjnych przystosowany jest do magazynowania tego rodzaju odpadów i zbudowany jest z materiałów odpornych na działanie czynników otoczenia takich jak światło, ciepło, powietrze, woda.</p> <p>Transport odpadów do zbiorników magazynowych i następnie do instalacji odbywa się za pomocą szczelnych, hermetycznych rurociągów.</p> <p>Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności, magazynowane są w różnego rodzaju pojemnikach tj. w szczelnych workach, beczkach przeznaczonych do magazynowania odpadów danego rodzaju lub luzem w sposób zorganizowany i bezpieczny dla środowiska. Gospodarowanie odpadami wytworzonymi w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności (załadunek, rozładunek, magazynowanie) odbywa się przy użyciu właściwego, oznakowanego sprzętu (samochody ciężarowe, wózki widłowe) posiadającego aktualne przeglądy techniczne.</p> <p>Odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne magazynowane są wewnątrz budynków (pod zadaszeniem).</p> <p>d. W wyniku prowadzonego procesu technologicznego nie powstają odpady opakowaniowe.</p>
<p>BAT 5</p>	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożone procedury, mające na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w miejsce magazynowania lub przetwarzania w zakładzie i poza zakładem. Zapisy dotyczące przemieszczania odpadów znajdują się również w instrukcjach stanowiskowych, instrukcjach technologicznych.</p> <p>Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych - odpadowe kwasy (07 07 08*) transportowane są do zbiorników magazynowych i następnie do instalacji za pomocą szczelnych, hermetycznych rurociągów. W instalacji nie powstają odpady technologiczne.</p> <p>W niewielkiej ilości powstają tylko odpady z utrzymania instalacji w sprawności. Odpady te są przewożone do wyznaczonych miejsc magazynowania w obrębie zakładu, za pomocą własnych pojazdów spółki NITROERG (np. za pomocą wózków akumulatorowych, wózków widłowych, ładowarki itp.). Odpady przekazywane odbiorcom zewnętrznym, przewożone są pojazdami samochodowymi, spełniającymi przede wszystkim wymogi wynikające z rozporządzenia w sprawie szczegółowych wymagań dla transportu odpadów.</p> <p>Ponadto stosowane w zakładzie procedury obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - proces technologiczny oraz postępowanie z odpadami prowadzone jest przez kompetentny, wyszkolony personel; nadzór nad właściwym gospodarowaniem odpadami pełni specjalna wydzielona komórka w strukturze organizacyjnej spółki - Sekcja Zarządzania Środowiskiem, - rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów oraz rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów i przekazywanych do innych odbiorców są dokumentowane i weryfikowane zgodnie z dokumentami ewidencji odpadów (karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów) – w systemie BDO, - w celu zapobiegania, wykrywania i ograniczania ewentualnych wycieków, odpady ciekłe magazynowane są w szczelnych zbiornikach, beczkach lub pojemnikach. Zbiorniki magazynowe na odpady umieszczone są wewnątrz budynków/obiektów posiadających szczelne podłogi, i najczęściej dodatkowo umieszczone są w tacy bezpieczeństwa mogącej przejąć ewentualne wycieki. Miejsce magazynowania odpadów ciekłych, w których nie ma

	<p>możliwości zastosowania wanny ochronnej, wyposaża się w sorbenty do pochłaniania wycieków,</p> <p>– mieszanie odpadów w postaci kwasów ponitracyjnych i wód z płukania azotanu izooktylu następuje tylko w ramach procesu przetwarzania w instalacji denitracji. Cały proces jest prowadzony w specjalnie zaprojektowanej i dedykowanej do takich procesów instalacji, która wyposażona jest we wszystkie środki ostrożności wymagane przepisami prawa i warunkami prowadzenia procesu.</p>
BAT 11	<p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring:</p> <p>- ilości przetwarzanych odpadów (kwasów ponitracyjnych) na podstawie pomiaru przepływu lub objętości dostarczanych rurociągami ścieków,</p> <p>- ilości wytwarzanych odpadów w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności poprzez prowadzenie ewidencji odpadów w zintegrowanym systemie teleinformatycznym BDO. Ilość wytwarzanych odpadów określa się na podstawie wskazań wagi u wytwórcy odpadów.</p>
BAT 22	<p>W celu efektywnego wykorzystywania materiałów dąży się do maksymalnego wykorzystania w instalacji odpadów, które po przetworzeniu zastępują pełnowartościowe surowce. Instalacja do denitracji kwasów pracuje w oparciu o przetwarzanie odpadów kwasów ponitracyjnych (07 07 08*) z instalacji do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikiem i instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19 i N-20).</p> <p>Proces denitracji kwasów ponitracyjnych (czyli odpadów o kodzie 07 07 08*) jest ściśle związany z produkcją związków organicznych w pozostałych instalacjach na terenie zakładu w Krupskim Młynie. Odpady kwasów ponitracyjnych, powstające podczas produkcji związków organicznych, wykorzystywane są w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów.</p> <p>W procesie denitracji kwasów ponitracyjnych powstaje kwas siarkowy i kwas azotowy, stanowiące pełnowartościowy produkt handlowy.</p>
BAT 52	<p>Odpady przeznaczone do przetworzenia to odpady własne, wytwarzane na miejscu w instalacjach. Ilość i jakość odpadów jest stała, znana i monitorowana. Nie przyjmuje się odpadów od dostawców zewnętrznych.</p>
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 13	<p>Rolę Planu zarządzania odpadami wytwarzanymi w przedmiotowych instalacjach NITROERG S.A. pełni pozwolenie zintegrowane, określające warunki eksploatacji instalacji, w tym postępowania z powstającymi odpadami na terenie zakładu.</p> <p>W instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych prowadzony jest odzysk tylko odpadów własnych tj. kwasów ponitracyjnych (07 07 08*). W wyniku prowadzonego procesu nie są wytwarzane odpady technologiczne, tylko pełnowartościowe produkty w postaci kwasu siarkowego i azotowego, dlatego w kontekście ww. instalacji nie ma potrzeby opracowania takiego planu. Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności przekazywane są do zbierania lub celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia.</p>
BAT 14	<p>Powstające w instalacji ścieki kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych i oczyszczane w wyparkach. W wyparkach nie powstają osady ściekowe.</p>

e) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów (obiekt N-41) o max. zdolności produkcyjnej 24 200 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 2	<p>Stosowne są następujące techniki poprawiające ogólną efektywność środowiskową w zakresie przetwarzania odpadów:</p> <p>a. b. W instalacji nie są przetwarzane odpady odbierane od zewnętrznych dostawców. Przetwarzanie dotyczy odpadów kwasów ponitracyjnych oraz wody kwaśne z płukania azotanu izooktylu, wytwarzanych w instalacji azotanu izooktylu (obiekt N-41).</p>



	<p>c. Spółka posiada wykaz odpadów, które są przetwarzane w instalacji. Ponieważ przetwarzane są odpady własne, zakład posiada dokładną wiedzę o źródle powstawania odpadów, ilości przekazywanych do denitracji odpadów, a także sposobie kierowania odpadów do instalacji. Monitorowane są miejsca i ilości magazynowanych odpadów na terenie zakładu. Wykonywane są bilanse ilości przetworzonych odpadów w oparciu o prowadzoną ewidencję. Sposób zagospodarowania wytworzonych odpadów określony jest w instrukcjach technologicznych instalacji wytwarzającej odpad i przedmiotowej instalacji denitracji. Droga przekazania odpadu z miejsca wytworzenia do miejsca przetworzenia jest niezmienna.</p> <p>d. W wyniku przetwarzania odpadów w instalacji nie są wytwarzane odpady. W procesie denitracji kwasów ponitracyjnych powstają stężone kwasy: siarkowy i azotowy, które stanowią pełnowartościowe produkty, nie odpady.</p> <p>e. W instalacji w procesie denitracji nie są wytwarzane odpady. Przeznaczone do przetworzenia kwasy ponitracyjne (07 07 08*) i wody kwaśne (07 01 01*) wytwarzane w instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-41) doprowadzane są hermetycznie ze zbiorników magazynowych do przedmiotowej instalacji (obiekt N-41). Technicznie nie ma możliwości mieszania się odpadów ze względu na sposób magazynowania w kwasów ponitracyjnych i wód w osobnych, hermetycznych zbiornikach. Mieszanie odpadów ma miejsce dopiero w instalacji.</p> <p>f. W instalacji mieszane są odpady w postaci kwasów ponitracyjnych (07 07 08*) oraz odpady kwaśnych wód (07 01 01*), które charakteryzują się podobnym składem i właściwościami chemicznymi i fizycznymi. W instalacji wydzielany jest z ww. odpadów stężony kwas azotowy i siarkowy. Stosunek kwasu azotowego i siarkowego w kwasach ponitracyjnych i wód kwaśny jest stosunkowo stały i wynika z procesu technologicznego prowadzonego w instalacji do produkcji instalacji produkcji azotanu izooktylu.</p> <p>g. W instalacji nie są przetwarzane odpady stałe.</p>
<p>BAT 4</p>	<p>a) W instalacji denitracji przetwarzane są tylko odpady własne, wytwarzane w instalacjach zlokalizowanych na terenie zakładu. Odpady magazynowane są w 3 zbiornikach o pojemności 80 m³ każdy (kwasy ponitracyjne - 07 07 08*) lub 2 zbiornikach o pojemności 50 m³ każdy (kwaśne wody z płukania azotanu izooktylu - 07 01 01*) w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji denitracji i zateżania kwasów. W wyniku przetwarzania odpadów w instalacji nie są wytwarzane odpady technologiczne, a jedynie odpady związane z utrzymaniem instalacji w sprawności. Odległość i czas przemieszczania odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji denitracji ograniczony jest do minimum niezbędnego do przepompowania odpadów ze zbiorników magazynowych do instalacji denitracji i zateżania kwasów. Zbiorniki znajdują się w ciągu technologicznym instalacji denitracji, w związku z czym wyeliminowane zostało zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (poprzez maksymalne skrócenie drogi transportu odpadu do procesu przetwarzania).</p> <p>W celu zabezpieczenia przed szkodliwym wpływem magazynowanego odpadu, na obiekty wrażliwe, cieki wodne itp. magazynowanie odbywa się w obiekcie N-43 posiadającym szczelne, chemoodporne podłoże i wyposażonym w sorbenty pochłaniające ewentualne wycieki. Dodatkowo, zbiorniki magazynowe odpadów usytuowane są w tacy bezpieczeństwa, której zadaniem jest przejmowanie ewentualnych wycieków. Obiekt N-43 ze zbiornikami znajduje się w znacznej odległości od rzeki Małej Panwi - około 370 m, co uniemożliwia przedostanie się odpadów do wód w przypadku ewentualnego rozszczelnienia któregoś ze zbiorników magazynowych.</p> <p>Odpady wytwarzane w instalacji denitracji są to odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności (oleje odpadowe, zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, odpady tworzyw sztucznych, metali, szkła czy z czyszczenia zbiorników). Odpady te są magazynowane wspólnie wraz z odpadami z utrzymania pozostałych instalacji w NITROERG S.A. w magazynach przystosowanych do magazynowania tego typu odpadów, w sposób niezagrażający środowisku. Magazyny odpadów są zlokalizowane w pobliżu instalacji (w kompleksie instalacji produkcyjnych) i w znacznym oddaleniu od rzeki Małej Panwi ~ około 300 - 500 m, co uniemożliwia przedostanie się odpadów do wód. W celu ograniczenia zbędnego przemieszczania odpadów są one transportowane na zewnątrz do odbiorców, po uzbieraniu odpowiedniej partii transportowej.</p> <p>b) NITROERG S.A. posiada wyraźnie ustalone pojemności magazynowania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem spełnienia wymagań przeciwpożarowych - wnioskowane maksymalne ilości odpadów magazynowanych w tym samym czasie zostały przedstawione we wniosku.</p>

	<p>Ilość magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetworzenia ograniczona jest do pojemności zbiorników magazynowych. Przy doborze zbiorników brano pod uwagę ilość wytwarzanych w instalacjach NITROERG S.A, odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji denitracji i zateżania kwasów oraz możliwości przerobowe instalacji. Poziom napętnienia zbiorników magazynowych jest regularnie monitorowany.</p> <p>Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności magazynowane są wspólnie z odpadami tego samego rodzaju wytwarzanymi w pozostałych instalacjach na terenie zakładu. Magazynowanie odbywa się w przeznaczonych do tego celu miejscach magazynowania wydzielonych na terenie zakładu (magazyn N-lb, M~72, plac magazynowy W-1), w ilości nieprzekraczającej maksymalnej ustalonej pojemności magazynowej miejsc magazynowania. Czas magazynowania odpadów wytwarzanych wynosi maksymalnie do 1 roku.</p> <p>Na terenie zakładu w Krupskim Młynie nie są składowane odpady.</p> <p>c) Zbiorniki do magazynowania odpadów kwasów przeznaczonych do odzysku w instalacji denitracji i zateżania kwasów są przystosowane do magazynowania tego typu odpadów i zbudowane są z materiałów odpornych na działanie odpadów oraz odpornych na działanie czynników otoczenia takich jak ciepło, światło, powietrze, woda. Transport odpadów do zbiorników magazynowych i następnie do instalacji odbywa się za pomocą szczelnych, hermetycznych rurociągów.</p> <p>Odpady wytwarzane magazynowane są w różnego rodzaju pojemnikach tj. w szczelnych workach, beczkach przeznaczonych do magazynowania odpadów danego rodzaju lub luzem w sposób zorganizowany i bezpieczny dla środowiska. Gospodarowanie odpadami wytworzonymi w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności (załadunek, rozładunek, magazynowanie) odbywa się przy użyciu właściwego, oznakowanego sprzętu (samochody ciężarowe, wózki widłowe) posiadającego aktualne przeglądy techniczne.</p> <p>Odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne magazynowane są wewnątrz budynków (pod zadaszeniem).</p> <p>d) W wyniku prowadzonego procesu technologicznego nie powstają odpady opakowaniowe.</p>
<p>BAT 5</p>	<p>NITROERG S.A. posiada wdrożone procedury, mające na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w miejsce magazynowania lub przetwarzania w zakładzie i poza zakładem. Zapisy dotyczące przemieszczania odpadów znajdują się również w instrukcjach stanowiskowych, instrukcjach technologicznych.</p> <p>Odpady przeznaczone do przetwarzania w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów - odpadowe kwasy (07 07 08*) i wody kwaśne z płukania azotanu izooktylu (07 01 01*), transportowane są do zbiorników magazynowych i następnie do instalacji za pomocą szczelnych, hermetycznych rurociągów. W instalacji nie powstają odpady technologiczne.</p> <p>W niewielkiej ilości powstają tylko odpady z utrzymania instalacji w sprawności. Odpady te są przewożone do wyznaczonych miejsc magazynowania w obrębie zakładu za pomocą własnych pojazdów spółki NITROERG (np. za pomocą wózków akumulatorowych, wózków widłowych, ładowarki itp.). Odpady przekazywane odbiorcom zewnętrznym przewożone są pojazdami samochodowymi spełniającymi przede wszystkim wymogi wynikające z rozporządzenia w sprawie szczegółowych wymagań dla transportu odpadów.</p> <p>Ponadto stosowane w zakładzie procedury obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> - proces technologiczny oraz postępowanie z odpadami prowadzone jest przez kompetentny, wyszkolony personel; nadzór nad właściwym gospodarowaniem odpadami pełni specjalna wydzielona komórka w strukturze organizacyjnej spółki ~ Sekcja Zarządzania Środowiskiem, - rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów oraz rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów i przekazywanych do innych odbiorców są dokumentowane i weryfikowane zgodnie z dokumentami ewidencji odpadów (karty ewidencji odpadów, karty przekazania odpadów) – w systemie BDO, - w celu zapobiegania, wykrywania i ograniczania ewentualnych wycieków, odpady ciekłe magazynowane są w szczelnych zbiornikach, beczkach lub pojemnikach. Zbiorniki magazynowe na odpady umieszczone są wewnątrz budynków/obiektów posiadających szczelne podłogi, i najczęściej dodatkowo umieszczone są w tacy bezpieczeństwa, mogącej przejąć ewentualne wycieki. Miejsce magazynowania odpadów ciekłych, w których nie ma możliwości zastosowania wanny ochronnej, wyposaża się w sorbenty do pochłaniania wycieków, - mieszanie odpadów w postaci kwasów ponitracyjnych i wód z płukania azotanu izooktylu następuje tylko w ramach procesu przetwarzania w instalacji denitracji. Cały proces jest

	<p>prowadzony w specjalnie zaprojektowanej i dedykowanej do takich procesów instalacji, która wyposażona jest we wszystkie środki ostrożności wymagane przepisami prawa i warunkami prowadzenia procesu.</p>
BAT 11	<p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ilości przetwarzanych odpadów (kwasów ponitracyjnych) na podstawie pomiaru przepływu lub objętości dostarczanych rurociągami ścieków, - ilości wytwarzanych odpadów w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności poprzez prowadzenie ewidencji odpadów w zintegrowanym systemie teleinformatycznym BDO. <p>Ilość wytwarzanych odpadów określa się na podstawie wskazań wagi u wytwórcy odpadów.</p>
BAT 22	<p>W celu efektywnego wykorzystywania materiałów dąży się do maksymalnego wykorzystania w instalacji odpadów, które po przetworzeniu zastępują pełnowartościowe surowce. Instalacja do denitracji kwasów pracuje w oparciu o przetwarzanie odpadów kwasów ponitracyjnych (07 07 08*) i kwaśnych wód z płukania azotanu izooktylu (07 01 01*). Proces denitracji kwasów ponitracyjnych (czyli odpadów o kodzie 07 07 08*) jest ściśle związany z produkcją związków organicznych w pozostałych instalacjach na terenie zakładu w Krupskim Młynie. Odpady kwasów ponitracyjnych powstające podczas produkcji związków organicznych (07 07 08*) oraz wody kwaśne z płukania azotanu izooktylu (07 01 01*) wykorzystywane są w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżniania kwasów. W procesie denitracji kwasów ponitracyjnych powstaje stężony kwas siarkowy i kwas azotowy, stanowiące pełnowartościowy surowiec wykorzystywany do produkcji nitrozy w procesie technologicznym produkcji azotanu izooktylu.</p>
BAT 52	<p>Odpady przeznaczone do przetworzenia to odpady własne, wytwarzane na miejscu w instalacjach. Ilość i jakość odpadów jest stała, znana i monitorowana. Nie przyjmuje się odpadów od dostawców zewnętrznych.</p>
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	
BAT 13	<p>Rolę Planu zarządzania odpadami wytwarzanymi w przedmiotowych instalacjach NITROERG S.A. pełni pozwolenie zintegrowane, określające warunki eksploatacji instalacji, w tym postępowania z powstającymi odpadami na terenie zakładu.</p> <p>W instalacji przetwarzane będą tylko własne odpady, tj. głównie kwasy ponitracyjne (07 07 08*) i wody kwaśne (07 01 01*). W procesie denitracji z przetwarzanych odpadów powstaje stężony kwas siarkowy i azotowy, stanowiące podstawowe substraty do produkcji nitrozy na potrzeby instalacji produkcji azotanu izooktylu, stąd nie ma potrzeby opracowania takiego planu.</p> <p>W instalacji przetwarzane będą tylko własne odpady, tj. głównie kwasy ponitracyjne (07 07 08*) i wody kwaśne (07 01 01*). W procesie denitracji z przetwarzanych odpadów powstaje stężony kwas siarkowy i azotowy, stanowiące podstawowe substraty do produkcji nitrozy na potrzeby instalacji produkcji azotanu izooktylu.</p> <p>Odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem instalacji w sprawności przekazywane są do zbierania lub celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia.</p>
BAT 14	<p>Powstające w instalacji ścieki kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych i oczyszczane w wyparkach. W wyparkach nie powstają osady ściekowe</p>

5) w zakresie gospodarki wodno – ściekowej (w tym wód powierzchniowych):

a) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36) o max. zdolności produkcyjnej 5 000 Mg/rok

- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	
BAT 1 (xii), BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p>

	<p>Wszystkie źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Wykaz strumieni ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym sposoby postępowania ze ściekami, - zawiera informacje o cechach charakterystycznych ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanie, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa; parametry ścieków są zgodne z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji. <p>Wykaz strumieni ścieków posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.</p>
BAT 3	<p>W instalacji powstają:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki technologiczne z płukania mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem, wodą i roztworem węgla sodu oraz z transportu wodnego mieszanki, które kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, pracującej w układzie zamkniętym; ścieki te nie są odprowadzane do wód, - wody pochłonicze z chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej, które odprowadzane są do kolektora III mającego ujście do rzeki Mała Panew w km 75+750; charakterystycznym wskaźnikiem wód pochłoniczych jest temperatura; ścieki te nie wymagają oczyszczania przed odprowadzeniem do środowiska; do kolektora III, odprowadzane są również wody pochłonicze z instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20) oraz wody opadowe i roztopowe z zachodniej części zakładu. <p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring emisji ścieków odprowadzanych kolektorem III do rzeki Mała Panew w km 75+750 w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiaru ilości odprowadzanych ścieków (na podstawie codziennych odczytów z przelewu pomiarowego trójkątnego Thompsona), - badania jakości odprowadzanych ścieków (w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na dwa miesiące, w następującym zakresie: temperatura (wynikająca z wód pochłoniczych), zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne (wynikające z wód opadowych i roztopowych)). <p>Sam proces produkcyjny jest zautomatyzowany, prowadzony jest monitoring parametrów procesu takich jak ciśnienie, temperatura, przepływy substancji.</p>
BAT 4	<p>Z przedmiotowej instalacji do wód (do rzeki Mała Panew) odprowadzane są tylko czyste wody pochłonicze z procesów chłodzenia. Wody te nie mają bezpośredniego kontaktu z substancjami i produktami znajdującymi się w instalacji, stanowią osobny strumień ścieków, niepowiązany z pozostałymi ściekami wytwarzanymi w instalacji. Charakterystycznym wskaźnikiem wód pochłoniczych jest temperatura.</p> <p>NITROERG S.A. prowadzi badania jakości ścieków odprowadzanych do rzeki Mała Panew, w tym pomiar temperatury.</p>
BAT 7	<p>Ścieki technologiczne z płukania wodą i węglanem sodu produktu oraz transportu wodnego mieszanki, odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w pierwszej kolejności są neutralizowane, a następnie kierowane do wyparek próżniowych. Woda odparowana ze ścieków w wyparkach jest skraplana i ponownie wykorzystywana w procesach technologicznych.</p> <p>Powstające w instalacji kwasy ponitracyjne wykorzystywane są na miejscu w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (w celu produkcji kwasów).</p>
BAT 8	<p>NITROERG S.A. prowadzi segregację poszczególnych strumieni ścieków, tj. ścieków przemysłowych, wód pochłoniczych, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków bytowych, które są odrębnie zbierane.</p> <p>W instalacji powstają dwa strumienie ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki z produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem, które odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (która nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska), - czyste wody pochłonicze, które odprowadzane są do rzeki Mała Panew. <p>Ścieki przemysłowe i wody pochłonicze stanowią oddzielne strumienie ścieków.</p>
BAT 9	<p>Nie przewiduje się powstawania w warunkach odbiegających od normalnych innych rodzajów ścieków niż te, które powstają w warunkach normalnych.</p> <p>W celu dodatkowego zabezpieczenia zbiorników magazynowych substancji przed ewentualnym rozszczelnieniem i wyciekami substancji, zbiorniki wyposażono w tace bezpieczeństwa przygotowane do przejścia wycieku. Zbiorniki zostały wyposażone w czujniki poziomu cieczy.</p>

BAT 10	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków: - wytwarzane w instalacji kwasy ponitracyjne wykorzystywane są na miejscu w instalacji denitracji (w celu produkcji kwasów mających przemysłowe zastosowanie), - podczyszczanie ścieków z płukania mieszanki i z oczyszczania gazów odlotowych w basenie neutralizacyjno – magazynowym (uśrednianie, neutralizacja), - końcowe oczyszczanie ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w wyparkach próżniowych powstaje destylat, który zawracany jest i wykorzystywany w instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-19, N-20). Oczyszczalnia nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska.
BAT 11	W przedmiotowej instalacji prowadzi się podczyszczanie ścieków technologicznych (uśrednianie, neutralizacja) w basenie neutralizacyjno – magazynowym nr 1.
BAT 12	W przedmiotowej instalacji oczyszczanie ścieków prowadzone jest jako część kompleksowej techniki oczyszczania końcowego na wyparkach w oczyszczalni ścieków przemysłowych. Ścieki technologiczne z ww. instalacji nie są odprowadzane do środowiska (bezpośrednio do wód). Do środowiska (do rzeki Mała Panew) odprowadzane są jedynie czyste wody pochłodnicze (dla których charakterystycznym wskaźnikiem jest temperatura). Konkluzje BAT nie określają poziomu emisji powiązanej z BAT (BAT-AEL) dla temperatury.

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20) o max. zdolności produkcyjnej 17 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych	
BAT 14	NITROERG S.A. posiada zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami. Ścieki technologiczne z instalacji w postaci wód z płukania azotanu izooktylu odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków technologicznych (wyparek), pracującej w układzie zamkniętym. Oczyszczalnia nie jest źródłem ścieków odprowadzanych do środowiska (otrzymany destylat może zostać zawrócony do instalacji). Wody pochłodnicze z instalacji odprowadzane są kolektorem III do rzeki Mała Panew. Są to wody czyste, nie wymagają dodatkowego oczyszczania (nie mają kontaktu z substancjami stosowanymi i produkowanymi w procesie technologicznym). W celu ograniczenia strumieni ścieków, powstające kwasy ponitracyjne są wykorzystywane na miejscu w instalacji denitracji (w celu produkcji kwasów mających zastosowanie przemysłowe).
BAT 19	W trakcie rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych, emisje do wody nie przekraczają emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy instalacji. Rozruch i wyłączenie instalacji, jak również regularne przeglądy i serwisy instalacji, prowadzone są zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii, a tym samym zapobiega dodatkowym emisjom do wody. W NITROERG S.A. podstawowym obecnie działaniem zapobiegającym emisjom do wody, zarówno w sytuacji normalnej pracy instalacji oraz pracy w warunkach innych niż normalne, jest posadowienie zbiorników magazynowych produktów do produkcji NITROCET-u 50 i gotowego produktu w tacach bezpieczeństwa, umożliwiających przejęcie wycieku substancji niebezpiecznej.
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xii), BAT 2	NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska. Wszystkie źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.

	<p>Wykaz strumieni ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym sposoby postępowania ze ściekami, - zawiera informacje o cechach charakterystycznych ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanie, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa; parametry ścieków są zgodne z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji. <p>Wykaz strumieni ścieków posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.</p>
BAT 3	<p>W instalacji powstają:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki technologiczne z płukania wodą azotanu izooktylu, które kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, pracującej w układzie zamkniętym; ścieki te nie są odprowadzane do wód, - wody pochłonicze z chłodzenia mieszaniny poreakcyjnej i kwasu ponitracyjnego; część wód pochłoniczych odprowadzana jest do kolektora III mającego ujście do rzeki Mała Panew w km 75+750; charakterystycznym wskaźnikiem wód pochłoniczych jest temperatura; ścieki te nie wymagają oczyszczania przed odprowadzeniem do środowiska; do kolektora III odprowadzane są również wody pochłonicze z instalacji produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem oraz wody opadowe i roztopowe z zachodniej części zakładu. <p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring emisji ścieków odprowadzanych kolektorem III do rzeki Mała Panew w km 75+750 w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiaru ilości odprowadzanych ścieków (na podstawie codziennych odczytów z przelewu pomiarowego trójkątnego Thompsona), - badania jakości odprowadzanych ścieków (w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na dwa miesiące, w następującym zakresie: temperatura (wynikająca z wód pochłoniczych), zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne (wynikające z wód opadowych i roztopowych)). <p>Sam proces produkcyjny jest zautomatyzowany, prowadzony jest monitoring parametrów procesu takich jak ciśnienie, temperatura, przepływy substancji.</p>
BAT 4	<p>Z przedmiotowej instalacji do wód (do rzeki Mała Panew) odprowadzane są tylko czyste wody pochłonicze z procesów chłodzenia. Wody te nie mają bezpośredniego kontaktu z substancjami i produktami znajdującymi się w instalacji, stanowią osobny strumień ścieków niepowiązany z pozostałymi ściekami wytwarzanymi w instalacji. Charakterystycznym wskaźnikiem wód pochłoniczych jest temperatura.</p> <p>NITROERG S.A. prowadzi badania jakości ścieków odprowadzanych do rzeki Mała Panew, w tym pomiar temperatury</p>
BAT 7	<p>Ścieki technologiczne z płukania wodą produktu oraz z procesu absorpcji gazów odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w pierwszej kolejności są neutralizowane, a następnie kierowane do wyparek próżniowych. Woda odparowana ze ścieków w wyparkach jest skraplana i ponownie wykorzystywana w procesach technologicznych.</p> <p>Powstające w instalacji kwasy ponitracyjne wykorzystywane są na miejscu w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (w celu produkcji kwasów).</p>
BAT 8	<p>NITROERG S.A. prowadzi segregację poszczególnych strumieni ścieków, tj. ścieków przemysłowych, wód pochłoniczych, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków bytowych, które są odrębnie zbierane.</p> <p>W instalacji powstają dwa strumienie ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki z płukania azotanu izooktylu (i absorpcji gazów), które odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (która nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska), - czyste wody pochłonicze, które krążą w obiegu zamkniętym i częściowo odprowadzane są do rzeki Mała Panew. <p>Ścieki przemysłowe i wody pochłonicze stanowią oddzielne strumienie ścieków.</p>
BAT 9	<p>Nie przewiduje się powstawania w warunkach odbiegających od normalnych innych rodzajów ścieków niż te, które powstają w warunkach normalnych.</p> <p>W ramach dodatkowego zabezpieczenia zbiorników magazynowych substancji przed ewentualnym rozszczelnieniem i wyciekami substancji, zbiorniki wyposażono w tace bezpieczeństwa przygotowane do przejęcia wycieku. Zbiorniki zostały wyposażone w czujniki poziomu cieczy.</p>
BAT 10	<p>NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków:</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - wytwarzane w instalacji kwasy ponitracyjne wykorzystywane są na miejscu w instalacji denitracji (w celu produkcji kwasów mających przemysłowe zastosowanie), - podczyszczanie ścieków z płukania produktu i z oczyszczania gazów odlotowych w basenie neutralizacyjno – magazynowym (uśrednianie, neutralizacja), - końcowe oczyszczanie ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w wyparkach próżniowych powstaje destylat, który zawracany jest i wykorzystywany w przedmiotowej instalacji. Oczyszczalnia nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska.
BAT 11	W przedmiotowej instalacji prowadzi się podczyszczanie ścieków technologicznych (uśrednianie, neutralizacja) w basenie neutralizacyjno – magazynowym nr 2.
BAT 12	<p>W przedmiotowej instalacji oczyszczanie ścieków prowadzone jest jako część kompleksowej techniki oczyszczania końcowego na wyparkach w oczyszczalni ścieków przemysłowych. Ścieki technologiczne z ww. instalacji nie są odprowadzane do środowiska (bezpośrednio do wód).</p> <p>Do środowiska (do rzeki Mała Panew) odprowadzane są jedynie czyste wody pochłonicze (dla których charakterystycznym wskaźnikiem jest temperatura).</p> <p>Konkluzje BAT nie określają poziomu emisji powiązanej z BAT (BAT-AEL) dla temperatury.</p>

c) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) o max. zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych	
BAT 14	<p>NITROERG S.A. posiada zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami. Ścieki technologiczne z instalacji w postaci wód z płukania azotanu izooktylu, odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (wyparek), pracującej w układzie zamkniętym. Oczyszczalnia nie jest źródłem ścieków odprowadzanych do środowiska (otrzymany destylat może zostać zawrócony do instalacji).</p> <p>W instalacji zastosowano zamknięty układ chłodzenia i nie powstają wody chłodnicze odprowadzane do środowiska.</p>
BAT 19	<p>W trakcie rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych emisje do wody nie przekraczają emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy instalacji. Rozruch i wyłączenie instalacji, jak również regularne przeglądy i serwisy instalacji, prowadzone są zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii, a tym samym zapobiega dodatkowym emisjom do wody. W NITROERG S.A. podstawowym obecnie działaniem zapobiegającym emisjom do wody, zarówno w sytuacji normalnej pracy instalacji oraz pracy w warunkach innych niż normalne, jest posadowienie zbiorników magazynowych produktów do produkcji NITROCET-u 50 i gotowego produktu w tacach bezpieczeństwa, umożliwiających przejęcie wycieku substancji niebezpiecznej.</p>
Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	
BAT 1 (xii), BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Wykaz strumieni ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym sposoby postępowania ze ściekami, - zawiera informacje o cechach charakterystycznych ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanie, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa; parametry ścieków są zgodne z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.

	Wykaz strumieni ścieków posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.
BAT 3	W instalacji powstają: - ścieki w postaci wód z płukania produktu wodą, które kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym; ścieki te nie są odprowadzane do wód. W instalacji zastosowany jest zamknięty obieg chłodzenia. Instalacja produkcji azotanu izooktylu (N-40) nie jest źródłem emisji ścieków do wód.
BAT 4	Przedmiotowa instalacja nie jest źródłem emisji ścieków do wód.
BAT 7	Ścieki z płukania produktu, powstające w instalacji, odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w pierwszej kolejności są neutralizowane, a następnie kierowane do wyparek próżniowych. Woda odparowana ze ścieków jest skraplana i ponownie wykorzystywana w procesach technologicznych. W celu ograniczenia zużycia wody, na potrzeby instalacji produkcji azotanu izooktylu zastosowano zamknięty układ chłodzenia. Powstające w instalacji kwasy ponitracyjne i wody kwaśne wykorzystywane są na miejscu w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (w celu produkcji kwasów).
BAT 8	NITROERG S.A. prowadzi segregację poszczególnych strumieni ścieków, tj. ścieków przemysłowych, wód pochłodniczych, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków bytowych, które są odrębnie zbierane. W instalacji wytwarzany jest jeden strumień ścieków, tj. ścieki z płukania wodą azotanu izooktylu. Ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (która nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska). Wody pochłodnicze krążą w układzie zamkniętym.
BAT 9	Nie przewiduje się powstawania w warunkach odbiegających od normalnych innych rodzajów ścieków niż te, które powstają w warunkach normalnych. Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do środowiska wodnego. Ścieki z płukania wodą azotanu izooktylu kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, a w sytuacjach awaryjnych (braku takiej możliwości) ścieki kwalifikowane będą jako odpad o kodzie 07 01 01* i kierowane do instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41). W celu dodatkowego zabezpieczenia zbiorników magazynowych substancji przed ewentualnym rozszczelnieniem i wyciekami substancji, zbiorniki wyposażono w tace bezpieczeństwa przygotowane do przejęcia wycieku. Zbiorniki zostały wyposażone w czujniki poziomu cieczy.
BAT 10	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków: - stosowanie zamkniętego układu chłodzenia, - wytwarzane w instalacji kwasy ponitracyjne wykorzystywane są na miejscu w instalacji denitracji i zateżenia kwasów (N-41) (w celu produkcji kwasów mających przemysłowe zastosowanie), - w instalacji prowadzony jest odzysk kwasów ponitracyjnych wytwarzanych na miejscu w instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-40) (w celu produkcji kwasów mających przemysłowe zastosowanie), - podczyszczanie ścieków z płukania produktu (w razie niewykorzystania w instalacji) w basenie neutralizacyjno – magazynowym (uśrednianie, neutralizacja); końcowe oczyszczanie ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w wyparkach próżniowych powstaje destylat, który zawracany jest i wykorzystywany w przedmiotowej instalacji. Oczyszczalnia nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska.
BAT 11	W przedmiotowej instalacji prowadzi się podczyszczanie ścieków technologicznych (uśrednianie, neutralizacja) w basenie neutralizacyjno – magazynowym nr 2 (tylko w sytuacji, kiedy wody z płukania nie zostaną wykorzystane w instalacji).
BAT 12	W przedmiotowej instalacji oczyszczanie ścieków prowadzone jest jako część kompleksowej techniki oczyszczania końcowego na wyparkach w oczyszczalni ścieków przemysłowych (tylko w sytuacji, kiedy wody z płukania nie zostaną wykorzystane w instalacji). Ścieki technologiczne z ww. instalacji nie są odprowadzane do środowiska (bezpośrednio do wód).

d) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) o max. zdolności produkcyjnej 32 400 Mg/rok



- w odniesieniu do przetwarzania odpadów,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 3	<p>NITROERG S.A. posiada wykaz strumieni ścieków, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący wszystkie elementy wymienione w BAT 3.</p> <p>W pozwoleniu zintegrowanym określone są:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wszystkie źródła emisji ścieków w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych, - informacje dotyczące sposobów postępowania ze ściekami, - informacje na temat cech charakterystycznych ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanu, jakości i ilości. <p>Parametry ścieków są zgodne z zakresem stosowania BAT 3 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.</p>
BAT 6	<p>Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) jest w pełni zautomatyzowana. Prowadzony jest monitoring procesu technologicznego pod kątem takich parametrów jak ciśnienie, temperatura, przepływ substancji. Zakres monitoringu został określony w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>W procesie technologicznym nie powstają ścieki technologiczne odprowadzane do środowiska (ani bezpośrednio, ani pośrednio).</p> <p>W instalacji powstają wody pochłonicze z układów chłodziw tlenków azotu i kwasu siarkowego, które nie są związane bezpośrednio z procesem technologicznym (nie mają kontaktu z substancjami i odpadami przepływającymi w tym procesie). Wody te odprowadzane są kolektorem II do rzeki Mała Panew. Wskaźnikiem charakterystycznym dla wód pochłoniczych jest temperatura. Kolektorem II odprowadzane są również ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe z części zakładu.</p> <p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring emisji ścieków odprowadzanych kolektorem II do rzeki Mała Panew w km 76+860 w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiaru ilości odprowadzanych ścieków (na podstawie codziennych odczytów z przelewu pomiarowego trójkątnego Thompsona), - badania jakości odprowadzanych ścieków (w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na dwa miesiące, w następującym zakresie: temperatura (wynikająca z wód pochłoniczych), odczyn pH, BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne (wynikające ze ścieków bytowych oraz z wód opadowych i roztopowych). <p>W instalacji powstają również ścieki przemysłowe z oczyszczania gazów w skruberach, ze zraszania wież absorpcyjnych roztworem mocznika oraz z fazy uruchamiania wież denitracyjnych, które odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym.</p>
BAT 7	<p>W instalacji powstają wody pochłonicze, które odprowadzane są kolektorem II do rzeki Mała Panew. Wskaźnikiem charakterystycznym dla wód pochłoniczych jest temperatura. Kolektorem II odprowadzane są również ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe z części zakładu, dlatego wykonywane z częstotliwością raz na dwa miesiące badania jakości ścieków prowadzone są w zakresie następujących wskaźników: temperatura (wynika z wód pochłoniczych), odczyn pH, BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne (wynika ze ścieków bytowych oraz z wód opadowych i roztopowych).</p> <p>Ilość odprowadzanych ścieków określana jest na podstawie codziennych odczytów z przelewu pomiarowego trójkątnego Thompsona (i odnotowywana w rejestrze).</p> <p>Pozostałe ścieki wytwarzane w instalacji odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (ścieki z oczyszczania gazów w skruberach, ścieki ze zraszania wież absorpcyjnych roztworem mocznika, ścieki z fazy uruchamiania wież denitracyjnych), która pracuje w układzie zamkniętym. Ścieki te nie są odprowadzane do środowiska.</p> <p>Ścieki z procesów chłodzenia odprowadzane są do wód bezpośrednio, ponieważ są to wody czyste, niewymagające dalszego oczyszczania przed zrzutem do odbiornika (wskaźnikiem dla wód jest jedynie temperatura – konkluzje BAT 7 nie mają zastosowania).</p>

<p>BAT 11</p>	<p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużywanej wody pobieranej z własnego ujęcia wód podziemnych (warunki poboru ujęte w pozwoleniu wodnoprawnym), w oparciu o wskazanie wodomierza, - ilości powstających ścieków - wód pochłodniczych (ilość tę określa się łącznie z wodami opadowymi i bytowymi odprowadzanymi kolektorem II do rzeki Mała Panew, na podstawie codziennych odczytów z przelewu pomiarowego trójkątnego Thompsona; wyniki odnotowuje się w rejestrze).
<p>BAT 19</p>	<p>W celu optymalizacji zużycia wody, zmniejszania ilości wytwarzanych ścieków oraz zapobiegania i ograniczania emisji do gleby i wody, w przedmiotowej instalacji stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a. b. W instalacji powstają ścieki z oczyszczania gazów w skruberach, ze zraszania wież absorpcyjnych roztworem mocznika i z fazy uruchomienia wież denitracyjnych, odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (wyparki), pracującej w układzie zamkniętym. Destylat odparowany ze ścieków na wyparkach próżniowych zawracany jest do instalacji produkcji azotanu izooktylu, w której wykorzystywany jest do płukania, chłodzenia i transportu półproduktów azotanu izooktylu. Zastosowanie takiego rozwiązania wpływa na zmniejszenie zużycia wody na ww. cele. - c. Instalacja znajduje się wewnątrz budynku posiadającego szczelne, betonowe podłoże. Miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, tj. zbiorniki kwasu ponitracyjnego, wyposażone są w tace bezpieczeństwa, pozwalające na przejęcie ewentualnych wycieków. - d. Zbiorniki magazynowe kwasu ponitracyjnego wyposażone są w tace bezpieczeństwa, które przystosowane są do przejęcia całości wycieku kwasu w razie awarii zbiornika. Zbiorniki wyposażone są w aparaturę sygnalizującą stan napełnienia zbiornika. NITROERG S.A. jest zakładem o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w związku z czym posiada Zgłoszenie, Program Zapobiegania Poważnym Awariom, Raport o Bezpieczeństwie oraz Wewnętrzny Plan Operacyjny – Ratowniczy na wypadek wystąpienia awarii. - e. Instalacja znajduje się wewnątrz budynku. - f. Na terenie instalacji odrębnie zbiera się ścieki przemysłowe, wody pochłodnicze, wody opadowe i roztopowe oraz ścieki bytowe. W instalacji powstają dwa strumienie ścieków: ścieki z oczyszczania gazów odlotowych i czyste wody pochłodnicze z procesów chłodzenia tlenków azotu i kwasu siarkowego. Ścieki zbierane są odrębnie: ścieki z oczyszczania gazów odlotowych kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków pracującej w układzie zamkniętym, natomiast wody pochłodnicze, które są ściekami niezanieczyszczonymi, odprowadzane są kolektorem II do rzeki Mała Panew. - g. Teren całego zakładu jest skanalizowany. Infrastruktura odwadniająca teren zakładu odnosi się do trzech niezależnych układów kanalizacji ogólnospławnej, z których oczyszczone ścieki i wody opadowe i roztopowe odprowadzane są trzema kolektorami do rzeki Mała Panew. Wody opadowe i roztopowe z terenu instalacji odprowadzane są kolektorem II, do którego trafiają również czyste wody pochłodnicze z przedmiotowej instalacji denitracji oraz oczyszczone ścieki bytowe z centralnej części zakładu. - h. Nie stosuje się podziemnych elementów instalacji do przetwarzania odpadów kwasów ponitracyjnych i gromadzenia odpadów. Odpady kwasów ponitracyjnych magazynowane są w szczelnych zbiornikach posadowionych w tacach bezpieczeństwa, które przystosowane są do przejęcia wycieku odpadu ze zbiornika na wypadek jego rozszczelnienia. Zbiorniki wyposażone są w aparaturę sygnalizującą stan napełnienia zbiornika. Prowadzona jest okresowa, regularna kontrola stanu technicznego zbiorników magazynowych kwasu. - i. W warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, w instalacji nie będą powstawać ścieki inne niż wytwarzane podczas normalnej pracy instalacji. Ścieki z oczyszczania gazów kierowane są do basenu neutralizacyjno - magazynowego nr 2 zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, o pojemności 120 m³ (razem ze ściekami z produkcji azotanu izooktylu), w którym rozpoczyna się proces oczyszczania ścieków. Nie ma konieczności stosowania dodatkowego zbiornika buforowego ścieków.
<p>BAT 20</p>	<p>W procesie technologicznym nie powstają ścieki technologiczne odprowadzane do środowiska (ani bezpośrednio, ani pośrednio). Ścieki z oczyszczania gazów odlotowych, ze zraszania wież absorpcyjnych i uruchamiania wież denitracyjnych, odprowadzane są w pierwszej kolejności do basenu neutralizacyjno – magazynowego nr 2 (wraz ze ściekami z instalacji produkcji azotanu izooktylu). W zbiorniku tym ścieki są uśredniane i neutralizowane za pomocą wody amoniakalnej (technika wymieniona w BAT 20 a i b). Następnie ścieki kierowane są na wyparki próżniowe zakładowej oczyszczalni</p>

	<p>ścieków przemysłowych, pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki nie są odprowadzane do wód powierzchniowych. Destylat odparowany ze ścieków w wyparkach zawracany jest do instalacji azotanu izooktylu.</p>
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	
<p>BAT 1 (xii), BAT 2</p>	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Wykaz strumieni ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym sposoby postępowania ze ściekami, - zawiera informacje o cechach charakterystycznych ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanie, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa; parametry ścieków są zgodne z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji. <p>Wykaz strumieni ścieków posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.</p>
<p>BAT 3</p>	<p>W instalacji powstają:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki technologiczne z procesu oczyszczania gazów w procesach absorpcji, które kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym; ścieki te nie są odprowadzane do wód, - wody pochłonicze z chłodzenia tlenków azotu i kwasu siarkowego, które odprowadzane są do kolektora II mającego ujście do rzeki Mała Panew w km 76+860; charakterystycznym wskaźnikiem wód pochłoniczych jest temperatura; ścieki te nie wymagają oczyszczenia przed odprowadzeniem do środowiska; do kolektora II odprowadzane są również podczyszczone wody opadowe i roztopowe z centralnej części zakładu oraz oczyszczone ścieki bytowe. <p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring emisji ścieków odprowadzanych kolektorem II do rzeki Mała Panew w km 76+860 w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiaru ilości odprowadzanych ścieków (na podstawie codziennych odczytów z przelewu pomiarowego trójkątnego Thompsona), - badania jakości odprowadzanych ścieków (w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością raz na dwa miesiące, w następującym zakresie: temperatura (wynikająca z wód pochłoniczych), odczyn pH, BZT₅, ChZT, zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne (wynikające ze ścieków bytowych oraz z wód opadowych i roztopowych). <p>Sam proces denitracji jest zautomatyzowany, prowadzony jest monitoring parametrów procesu takich jak ciśnienie, temperatura, przepływy substancji.</p>
<p>BAT 4</p>	<p>Z przedmiotowej instalacji do wód (do rzeki Mała Panew) odprowadzane są tylko czyste wody pochłonicze z procesów chłodzenia. Wody te nie mają bezpośredniego kontaktu z substancjami i produktami znajdującymi się w instalacji, stanowią osobny strumień ścieków, niepowiązany z pozostałymi ściekami wytwarzanymi w instalacji. Charakterystycznym wskaźnikiem wód pochłoniczych jest temperatura.</p> <p>NITROERG S.A. prowadzi badania jakości ścieków odprowadzanych do rzeki Mała Panew, w tym pomiar temperatury.</p>
<p>BAT 7</p>	<p>Ścieki przemysłowe z instalacji, powstające w procesie oczyszczania gazów w procesach absorpcji, odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki w pierwszej kolejności są neutralizowane, a następnie kierowane do wyparek próżniowych. Woda odparowana ze ścieków jest skraplana i ponownie wykorzystywana w procesach technologicznych (w celu produkcji kwasów).</p>
<p>BAT 8</p>	<p>NITROERG S.A. prowadzi segregację poszczególnych strumieni ścieków, tj. ścieków przemysłowych, wód pochłoniczych, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków bytowych, które są odrębnie zbierane.</p> <p>W instalacji powstają dwa strumienie ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki z oczyszczania gazów odlotowych, ze zraszania wież absorpcyjnych i z fazy uruchamiania wież denitracyjnych, które odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (która nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska), - czyste wody pochłonicze, które odprowadzane są do rzeki Mała Panew. <p>Ścieki przemysłowe i wody pochłonicze stanowią oddzielne strumienie ścieków.</p>

BAT 9	Nie przewiduje się powstawania w warunkach odbiegających od normalnych innych rodzajów ścieków niż te, które powstają w warunkach normalnych. W celu dodatkowego zabezpieczenia zbiorników magazynowych substancji przed ewentualnym rozszczelnieniem i wyciekami substancji, zbiorniki wyposażono w tace bezpieczeństwa przygotowane do przejęcia wycieku. Zbiorniki zostały wyposażone w czujniki poziomu cieczy.
BAT 10	NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków: - w instalacji prowadzony jest odzysk kwasów ponitracyjnych wytwarzanych na miejscu w instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-40) (w celu produkcji kwasów mających przemysłowe zastosowanie), - podczyszczanie ścieków z oczyszczania gazów odlotowych, ze zraszania wież absorpcyjnych i z uruchomienia wież denitracyjnych w basenie neutralizacyjno – magazynowym (uśrednianie, neutralizacja), - końcowe oczyszczanie ścieków w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w wyparkach próżniowych powstaje destylat, który zawracany jest i wykorzystywany w przedmiotowej instalacji. Oczyszczalnia nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska.
BAT 11	W przedmiotowej instalacji prowadzi się podczyszczanie ścieków technologicznych (uśrednianie, neutralizacja) w basenie neutralizacyjno – magazynowym nr 2.
BAT 12	W przedmiotowej instalacji oczyszczanie ścieków prowadzone jest jako część kompleksowej techniki oczyszczania końcowego na wyparkach w oczyszczalni ścieków przemysłowych. Ścieki technologiczne z ww. instalacji nie są odprowadzane do środowiska (bezpośrednio do wód). Do środowiska (do rzeki Mała Panew) odprowadzane są jedynie czyste wody pochłonicze (dla których charakterystycznym wskaźnikiem jest temperatura). Konkluzje BAT nie określają poziomu emisji powiązanej z BAT (BAT-AEL) dla temperatury.

e) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41) o max. zdolności produkcyjnej 24 200 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 3	NITROERG S.A. posiada wykaz strumieni ścieków, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący wszystkie elementy wymienione w BAT 3. W pozwoleniu zintegrowanym określone są: - wszystkie źródła emisji ścieków w instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów, - informacje dotyczące sposobów postępowania ze ściekami, - informacje na temat cech charakterystycznych ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanu, jakości i ilości. Parametry ścieków są zgodne z zakresem stosowania BAT 3 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji.
BAT 6	Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41) jest w pełni zautomatyzowana. Prowadzony jest monitoring procesu technologicznego pod kątem takich parametrów jak ciśnienie, temperatura, przepływ substancji. Zakres monitoringu został określony w pozwoleniu zintegrowanym. Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków technologicznych do wód. W procesie denitracji w warunkach normalnej pracy instalacji, powstają niewielkie ilości ścieków w postaci kondensatu par i gazów z kolumny zateżenia kwasu. Ścieki te w całości zawracane są do instalacji, a w sytuacjach awaryjnych kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków pracującej w układzie zamkniętym. Instalacja nie jest również źródłem emisji ścieków z chłodzenia do środowiska, ponieważ wody chłodzące krążą w obiegu zamkniętym.
BAT 7	Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków do wód.

BAT 11	<p>NITROERG S.A. prowadzi monitoring:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zużywanej wody pobieranej z własnego ujęcia wód podziemnych (warunki poboru ujęte w pozwoleniu wodnoprawnym), w oparciu o wskazanie wodomierza.
BAT 19	<p>W celu optymalizacji zużycia wody, zmniejszania ilości wytwarzanych ścieków oraz zapobiegania i ograniczania emisji do gleby i wody, w przedmiotowej instalacji stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - a. b. W instalacji powstają ścieki w postaci kondensatu par i gazów z procesu zagęszczania kwasu siarkowego, które są w całości zawracane i wykorzystywane w instalacji. Jedynie podczas rozruchu instalacji kondensat odprowadzany jest jako ściek do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (wyparki), która nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska. W celu ograniczenia zużycia wody w instalacji zastosowano zamknięty obieg chłodzenia. - c. Instalacja znajduje się wewnątrz budynku posiadającego szczelne, betonowe podłoże. Miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, tj. zbiorniki kwasu ponitracyjnego, wyposażone są w tace bezpieczeństwa przejmujące ewentualne wycieki. - d. Zbiorniki magazynowe kwasu ponitracyjnego wyposażone są w tace bezpieczeństwa, które przystosowane są do przejęcia całości wycieku kwasu w razie awarii zbiornika. Zbiorniki wyposażone są w aparaturę sygnalizującą stan napełnienia zbiornika. NITROERG S.A. jest zakładem o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w związku z czym posiada Zgłoszenie, Program Zapobiegania Poważnym Awariom, Raport o Bezpieczeństwie oraz Wewnętrzny Plan Operacyjno – Ratowniczy na wypadek wystąpienia awarii. - e. Instalacja znajduje się wewnątrz budynku. - f. Na terenie instalacji odrębnie zbiera się ścieki przemysłowe, wody pochłonicze, wody opadowe i roztopowe oraz ścieki bytowe. W instalacji mogą powstawać tylko niewielkie ilości ścieków technologicznych w postaci kondensatu par i gazów z zateżenia kwasu siarkowego. - g. Teren całego zakładu NITROERG S.A. jest skanalizowany. Infrastruktura odwadniająca teren zakładu odnosi się do trzech niezależnych układów kanalizacji ogólnospławnej, z których oczyszczone ścieki i wody opadowe i roztopowe odprowadzane są trzema kolektorami do rzeki Mała Panew. Wody opadowe i roztopowe z terenu instalacji odprowadzane są kolektorem II, do którego trafiają również czyste wody pochłonicze z instalacji denitracji (obiekt N-13) oraz oczyszczone ścieki bytowe z centralnej części zakładu. - h. Nie stosuje się podziemnych elementów instalacji do przetwarzania odpadów kwasów ponitracyjnych i wód kwaśnych oraz gromadzenia odpadów. Odpady kwasów ponitracyjnych i kwaśnych wód magazynowane są w szczelnych zbiornikach posadowionych w tacach bezpieczeństwa, które przystosowane są do przejęcia wycieku odpadu ze zbiornika na wypadek jego rozszczelnienia. Zbiorniki wyposażone są w aparaturę sygnalizującą stan napełnienia zbiornika. Prowadzona jest okresowa, regularna kontrola stanu technicznego zbiorników magazynowych kwasu i kwaśnych wód. - i. W warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji instalacji, powstające w instalacji ścieki z zateżenia kwasu siarkowego odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w pierwszym etapie oczyszczania kierowane są do basenu neutralizacyjno – magazynowego na terenie oczyszczalni. Nie ma konieczności stosowania dodatkowego zbiornika buforowego ścieków.
BAT 20	<p>W procesie technologicznym nie powstają ścieki technologiczne odprowadzane do środowiska (ani bezpośrednio, ani pośrednio).</p> <p>Wytwarzany w instalacji kondensat par i gazów z procesu zagęszczania zawracany jest do instalacji. W sytuacji rozruchu instalacji kondensat kierowany jest w pierwszej kolejności do basenu neutralizacyjno – magazynowego nr 2 (wraz ze ściekami z instalacji produkcji azotanu izooktylu). W zbiorniku tym ścieki są uśredniane i neutralizowane za pomocą wody amoniakalnej (technika wymieniona w BAT 20 a i b). Następnie ścieki kierowane są na wyparki próżniowe zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, pracującej w układzie zamkniętym. Ścieki nie są odprowadzane do wód powierzchniowych. Destylat odparowany ze ścieków w wyparkach zawracany jest do instalacji azotanu izooktylu.</p>
<p>Konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym</p>	
BAT 1 (xii), BAT 2	<p>NITROERG S.A. posiada zidentyfikowane procesy technologiczne przedstawione w postaci schematów technologicznych, obrazujące zachodzące reakcje chemiczne i źródła emisji odprowadzanych do środowiska.</p> <p>Wszystkie źródła emisji ścieków w instalacji zostały zidentyfikowane i określone w pozwoleniu zintegrowanym.</p>

	<p>Wykaz strumieni ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wskazuje pochodzenie emisji z instalacji, przedstawia stosowane zintegrowane z procesem technologicznym sposoby postępowania ze ściekami, - zawiera informacje o cechach charakterystycznych ścieków powstających na terenie zakładu, ich stanie, jakości i ilości w zakresie wymaganym przepisami prawa; parametry ścieków są zgodne z zakresem stosowania BAT 2 i wynikają z charakteru, skali i złożoności instalacji. <p>Wykaz strumieni ścieków posiadający wszystkie elementy wymienione w BAT 2 został opracowany i stanowi część systemu zarządzania środowiskowego.</p>
BAT 3	<p>W instalacji powstają:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścieki technologiczne stanowiące kondensat par i gazów z procesu zagęszczania kwasu siarkowego, w całości zawracany do instalacji; w sytuacjach awaryjnych (lub podczas rozruchu instalacji) ścieki odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych; oczyszczalnia pracuje w układzie zamkniętym i nie jest źródłem emisji ścieków do wód. <p>W instalacji zastosowany jest zamknięty obieg chłodzenia. Proces denitracji jest zautomatyzowany, prowadzony jest monitoring parametrów procesu takich jak ciśnienie, temperatura, przepływy substancji.</p>
BAT 4	Przedmiotowa instalacja nie jest źródłem emisji ścieków do wód.
BAT 7	<p>Ścieki przemysłowe w postaci kondensatu par i gazów z procesu zagęszczania kwasów w całości są zawracane i wykorzystywane w instalacji. W sytuacjach awaryjnych (lub podczas rozruchu instalacji) ściek odprowadzany jest do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym.</p> <p>W celu ograniczenia zużycia wody w instalacji zastosowano zamknięty układ chłodzenia.</p>
BAT 8	<p>NITROERG S.A. prowadzi segregację poszczególnych strumieni ścieków, tj. ścieków przemysłowych, wód pochłoniczych, wód opadowych i roztopowych oraz ścieków bytowych, które są odrębnie zbierane.</p> <p>W instalacji wytwarzany jest jeden strumień ścieków – ścieki w postaci kondensatu par i gazów z procesu zagęszczania kwasów. Ścieki są w całości zawracane i wykorzystywane w instalacji. W sytuacjach awaryjnych (lub podczas rozruchu instalacji) ścieki te odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych (która nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska).</p>
BAT 9	<p>Nie przewiduje się powstawania w warunkach odbiegających od normalnych innych rodzajów ścieków niż te, które powstają w warunkach normalnych.</p> <p>Instalacja nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do środowiska wodnego. Ścieki w postaci kondensatu par i gazów są zawracane i wykorzystywane w instalacji. W sytuacjach awaryjnych (lub podczas rozruchu instalacji) ścieki te kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych pracującej w układzie zamkniętym.</p> <p>W celu dodatkowego zabezpieczenia zbiorników magazynowych substancji przed ewentualnym rozszczelnieniem i wyciekami substancji, zbiorniki wyposażono w tace bezpieczeństwa przygotowane do przejścia wycieku. Zbiorniki zostały wyposażone w czujniki poziomu cieczy.</p>
BAT 10	<p>NITROERG S.A. prowadzi zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zastosowanie zamkniętego układu chłodzenia, - w instalacji prowadzony jest odzysk kwasów ponitracyjnych wytwarzanych na miejscu w instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-40) (w celu produkcji kwasów mających przemysłowe zastosowanie), - ścieki w postaci kondensatu par i gazów są w całości zawracane i wykorzystywane w instalacji. W fazie uruchomienia instalacji ścieki te kierowane są do basenu neutralizacyjno – magazynowego w celu uśrednienia i neutralizacji ścieków. Końcowe oczyszczanie ścieków ma miejsce w zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, gdzie w wyparkach próżniowych powstaje destylat, który zawracany jest i wykorzystywany w przedmiotowej instalacji. Oczyszczalnia nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska.
BAT 11	W przedmiotowej instalacji prowadzi się podczyszczanie ścieków technologicznych (uśrednianie, neutralizacja) w basenie neutralizacyjno – magazynowym nr 2 (tylko podczas rozruchu instalacji kondensat par i gazów kierowany jest do basenu i dalej do oczyszczalni).
BAT 12	W przedmiotowej instalacji oczyszczanie ścieków prowadzone jest jako część kompleksowej techniki oczyszczania końcowego na wyparkach w oczyszczalni ścieków przemysłowych (tylko podczas rozruchu instalacji kondensat par i gazów kierowany jest do basenu i dalej do oczyszczalni).

6) w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych stosowane są następujące rozwiązania wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT oraz BREF, w odniesieniu do:

- instalacji mieszanki nitrogliceryny z nitroglukolem (obiekt N-36),
- instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-19, N-20),
- instalacji produkcji azotanu izooktylu (N-40),
- instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13),
- instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów (obiekt N-41).

Zakład NITROERG S.A. w Krupskim Młynie swoje zapotrzebowanie w wodę opiera na własnych ujęciach triasowych, na które składają się 4 studnie. Ujmowana, triasowa warstwa wodonośna posiada naturalne zabezpieczenie przed skażeniem z powierzchni terenu, z wód czwartorzędowych i powierzchniowych, przez występującą w stropie serię osadów wodo nieprzepuszczalnych o miąższości od kilku do kilkudziesięciu metrów. Eksploatowana woda wykorzystywana jest do celów technologicznych i chłodniczych oraz na potrzeby bytowe i do sprzedaży odbiorcom zewnętrznym. Eksploatacja prowadzona jest za pomocą podwodnych agregatów i tłoczona do zakładowej sieci wodociągowej. Układ tworzy kilka pierścieni, co daje zabezpieczenie w doprowadzeniu wody do każdego miejsca w zakładzie, na wypadek awarii rurociągu.

Monitoring wód podziemnych odbywa się w 4 eksploatowanych studniach oraz 9 piezometrach, zlokalizowanych na terenie zakładu. Badania we wszystkich piezometrach dotyczą utworów czwartorzędowych i są wykonywane dwa razy w roku. W związku z wykorzystaniem wody m.in. na potrzeby socjalne pracowników oraz mieszkańców osiedla Krupski Młyn, woda ta jest objęta kontrolnymi badaniami jakości przez stację sanitarno-epidemiologiczną.

Wody opadowe z terenu zakładu i ścieki poprodukcyjne odprowadzane są zakładową kanalizacją ogólnospławną i odprowadzane trzema kolektorami do rzeki Mała Panew. Ścieki przemysłowe kierowane są do instalacji oczyszczania (pracującej w obiegu zamkniętym). Ścieki bytowe, po oczyszczeniu w przepływowych osadnikach, tak jak wody chłodnicze, odprowadzane są do wód powierzchniowych.

Ponadto, w celu ochrony środowiska gruntowo-wodnego, przyjmuje się następujące rozwiązania:

- produkty wytwarzane są partiami, w zależności od zapotrzebowania, bez konieczności gromadzenia większych ilości materiałów wybuchowych,
- obiekty produkcyjne znajdują się w odpowiednich odległościach od obiektów magazynowych, aby zapobiegać skupieniu dużych ilości materiałów wybuchowych w jednym miejscu,
- obiekty, w których odbywa się produkcja i magazynowanie materiałów niebezpiecznych, wyposażone są w systemy zabezpieczenia o określonych funkcjach bezpieczeństwa,
- podłoże obiektów produkcyjnych i magazynów posiada pełne zabezpieczenia przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu w postaci szczelnej posadzki, odpornej na substancje chemiczne i uszkodzenia mechaniczne,
- surowce i produkty, stanowiące substancje niebezpieczne, magazynowane są w zbiornikach umieszczonych na chemoodpornych tacach bezpieczeństwa, umożliwiającym przejęcie ewentualnych wycieków i tym samym uniemożliwiającym przedostanie się zanieczyszczeń do gruntu,
- substancje niebezpieczne magazynowane są w pomieszczeniach suchych i dobrze wentylowanych, miejsca te są wyznaczone i zabezpieczone przed możliwością przedostania się substancji do środowiska oraz dostępem osób nieupoważnionych,
- zakład wyposażony jest w wymagane ilości sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków,
- do prowadzenia działalności wykorzystywany jest wyłącznie sprzęt w dobrym stanie technicznym, który posiada wymagane badania i atesty,

- zakład prowadzi systematyczne szkolenia pracowników zatrudnionych przy produkcji nitroestrów i materiałów wybuchowych.

7) w zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

a) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36) o max. zdolności produkcyjnej 5 000 Mg/rok

Zastosowano następujące rozwiązania:

- w celu poprawy efektywności prowadzony jest monitoring zużycia energii,
- w celu poprawy efektywności monitorowany będzie stan techniczny urządzeń i usuwane wszelkie usterki, powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N20) o max. zdolności produkcyjnej 17 000 Mg/rok

Zastosowano następujące rozwiązania:

- w celu poprawy efektywności prowadzony jest monitoring zużycia energii,
- w celu poprawy efektywności monitorowany będzie stan techniczny urządzeń i usuwane wszelkie usterki powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.

c) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) o max. zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

Zastosowano następujące rozwiązania:

- w celu poprawy efektywności prowadzony jest monitoring zużycia energii,
- w celu poprawy efektywności monitorowany będzie stan techniczny urządzeń i usuwane wszelkie usterki powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.

d) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) o max. zdolności produkcyjnej 32 400 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 11	NITROERG S.A. prowadzi monitoring: - zużywanej energii elektrycznej, w oparciu o wskazanie licznika.
BAT 23	W NITROERG S.A. stosowane są techniki zapewniające efektywne zużycie energii: a. <u>Plan racjonalizacji zużycia energii</u> Opracowany plan zużycia energii obejmuje definiowanie i obliczanie zużycia energii. Prowadzona jest analiza zużycia energii oraz stanu technicznego instalacji, prowadzony jest wykaz przedsięwzięć służących poprawie efektywności energetycznej zakładu, a także ocena ich opłacalności ekonomicznej i możliwej do uzyskania oszczędności energii. b. <u>Rejestr bilansu energetycznego</u> Ze względu na fakt, iż w instalacji nie ma miejsca wytwarzanie energii (w tym wywozu), nie prowadzi się specjalnego rejestru bilansu energetycznego. Prowadzony jest rejestr oraz analiza zużycia wszystkich źródeł energii: - energia elektryczna, która wykorzystywana jest do zasilania urządzeń instalacji denitracji i do oświetlenia terenu instalacji – na podstawie wskazań liczników.

Zastosowano następujące rozwiązania:

- w celu poprawy efektywności monitorowany będzie stan techniczny urządzeń i usuwane wszelkie usterki powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.

e) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41) o max. zdolności produkcyjnej 24 200 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 11	NITROERG S.A. prowadzi monitoring: - zużywanej energii elektrycznej, w oparciu o wskazanie licznika.
BAT 23	W NITROERG S.A. stosowane są techniki zapewniające efektywne zużycie energii: <u>a. Plan racjonalizacji zużycia energii</u> Opracowany plan zużycia energii obejmuje definiowanie i obliczanie zużycia energii. Prowadzona jest analiza zużycia energii oraz stanu technicznego instalacji, prowadzony jest wykaz przedsięwzięć służących poprawie efektywności energetycznej zakładu, a także ocena ich opłacalności ekonomicznej i możliwej do uzyskania oszczędności energii. <u>b. Rejestr bilansu energetycznego</u> Ze względu na fakt, iż w instalacji nie ma miejsca wytwarzanie energii (w tym wywozu), nie prowadzi się specjalnego rejestru bilansu energetycznego. Prowadzony jest rejestr oraz analiza zużycia wszystkich źródeł energii: <ul style="list-style-type: none">- energia elektryczna, która wykorzystywana jest do zasilania urządzeń instalacji denitracji i do oświetlenia terenu instalacji – na podstawie wskazań liczników,- olej opałowy, który wykorzystywany jest do ogrzewania budynku denitracji – na podstawie zakupywanych ilości,

Zastosowano następujące rozwiązania:

- w celu poprawy efektywności monitorowany będzie stan techniczny urządzeń i usuwane wszelkie usterki powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.

8) w zakresie zapobiegania i ograniczania skutków awarii:

a) Instalacja produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36) o max. zdolności produkcyjnej 5 000 Mg/rok

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:

- Raport o Bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach, znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003 r. (ze zmianami)
- Program zapobiegania awariom dla zakładu NITROERG S.A.

Zakład powinien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem, co jest zgodne z BAT 1 (iv, h) konkluzji dotyczących najlepszych technik w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym tj. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie.

b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N20) o max. zdolności produkcyjnej 17 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych	
BAT 18	<p>Instalacje produkcji azotanu izooktylu ze względu na ich charakter i hermetyczność nie stwarzają możliwości nadmiernych emisji podczas ich nieprawidłowego działania. W takiej sytuacji instalacja jest zatrzymywana.</p> <p>NITROERG S.A. zidentyfikował krytyczne urządzenia w instalacji do produkcji azotanu izooktylu. Należą do nich urządzenia powodujące emisje w normalnych warunkach pracy (a).</p> <p>NITROERG S.A. stosuje, w ramach wdrożonych systemów, zarządzanie jakością i środowiskiem, zgodnie z wymaganiami ISO 14001 i ISO 9001, program nadzoru nad instalacjami i urządzeniami. Wdrożono odpowiednie procesy m.in. Instrukcję jakości nr 6/GJS „Nadzór nad instalacjami i urządzeniami” obejmujące m.in. opis postępowania, procedury działania, konserwację profilaktyczną, rejestrowanie awarii oraz stałe doskonalenie. Urządzenia instalacji poddawane są regularnym przeglądom (zgodnie z założonym harmonogramem), są monitorowane oraz użytkowane zgodnie z instrukcjami eksploatacji przez wykwalifikowanych i przeszkolonych pracowników. Prowadzony jest rejestr awarii (b).</p> <p>Zbiorniki magazynowe substancji wykorzystywanych do produkcji NITROCET-u 50 i zbiorniki gotowego produktu posiadają tace bezpieczeństwa, umożliwiające przejęcie wycieku substancji niebezpiecznej w sytuacji ewentualnego wycieku. Na podstawie przeprowadzonych analiz oraz doświadczenia wynikającego z eksploatacji, określone zostały tzw. „wąskie gardła”, które pozwalają na stosowanie odpowiednich zabezpieczeń czy zgromadzonych newralgicznych części zapasowych (c).</p>
BAT 19	<p>W trakcie rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych, emisje do powietrza i wody nie przekraczają emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy instalacji (i).</p> <p>Rozruch i wyłączenie instalacji, jak również regularne przeglądy i serwisy instalacji, prowadzone są zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii i tym samym dodatkowym emisjom do powietrza i wody (i)(ii).</p> <p>W NITROERG S.A. podstawowym obecnie działaniem zapobiegającym emisjom do wody, zarówno w sytuacji normalnej pracy instalacji oraz pracy w warunkach innych niż normalne, jest posadowienie zbiorników magazynowych produktów do produkcji NITROCET-u 50 i gotowego produktu w tacach bezpieczeństwa, umożliwiających przejęcie wycieku substancji niebezpiecznej oraz stosownie urządzeń ochrony powietrza w postaci skruberów i adsorberów (ii).</p>

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:

- Raport o Bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach, znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003 r. (ze zmianami),
- Program zapobiegania poważnym awariom dla zakładu NITROERG S.A.

Zakład powinien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem, co jest zgodne z BAT 1 (iv, h) konkluzji dotyczących najlepszych technik w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym tj. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie.

c) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40) o max. zdolności produkcyjnej 24 000 Mg/rok

- w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych,
- w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych	
BAT 18	<p>Instalacje produkcji azotanu izooktylu, ze względu na ich charakter i hermetyczność, nie stwarzają możliwości nadmiernych emisji podczas ich nieprawidłowego działania. W takiej sytuacji instalacja jest zatrzymywana.</p> <p>NITROERG SA. zidentyfikował krytyczne urządzenia w instalacji do produkcji azotanu izooktylu. Należą do nich urządzenia powodujące emisje w normalnych warunkach pracy (a).</p> <p>NITROERG S.A. stosuje w ramach wdrożonych systemów zarządzanie jakością i środowiskiem, zgodnie z wymaganiami ISO 14001 i ISO 9001, program nadzoru nad instalacjami i urządzeniami. Wdrożono odpowiednie procesy m.in. Instrukcję jakości nr 6/GJS „Nadzór nad instalacjami i urządzeniami” obejmujące m.in. opis postępowania, procedury działania, konserwację profilaktyczną, rejestrowanie awarii oraz stałe doskonalenie.</p> <p>Urządzenia instalacji poddawane są regularnym przeglądom (zgodnie z założonym harmonogramem), są monitorowane oraz użytkowane zgodnie z instrukcjami eksploatacji przez wykwalifikowanych i przeszkolonych pracowników. Prowadzony jest rejestr awarii (b).</p> <p>Zbiorniki magazynowe substancji wykorzystywanych do produkcji NITROCET-u 50 i zbiorniki gotowego produktu posiadają tace bezpieczeństwa, umożliwiające przejęcie wycieku substancji niebezpiecznej w sytuacji ewentualnego wycieku. Na podstawie przeprowadzonych analiz oraz doświadczenia wynikającego z eksploatacji, określone zostały tzw. „wąskie gardła”, które pozwalają na stosowanie odpowiednich zabezpieczeń czy zgromadzonych niewrażliwych części zapasowych (c).</p>
BAT 19	<p>W trakcie rozruchu i wyłączenia pracy źródeł technologicznych emisje do powietrza i wody nie przekraczają emisji w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy instalacji (i).</p> <p>Rozruch i wyłączenie instalacji, jak również regularne przeglądy i serwisy instalacji, prowadzone są zgodnie z instrukcjami technologicznymi, co minimalizuje prawdopodobieństwo nieprawidłowej pracy instalacji i awarii i tym samym dodatkowym emisjom do powietrza i wody (i)(ii).</p> <p>W NITROERG S.A. podstawowym obecnie działaniem zapobiegającym emisjom do wody, zarówno w sytuacji normalnej pracy instalacji oraz pracy w warunkach innych niż normalne, jest posadowienie zbiorników magazynowych produktów do produkcji NITROCET-u 50 i gotowego produktu w tacach bezpieczeństwa, umożliwiających przejęcie wycieku substancji niebezpiecznej oraz stosownie urządzeń ochrony powietrza w postaci skruberów i adsorberów (ii).</p>

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:

- Raport o Bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach, znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003 r. (ze zmianami),
- Program zapobiegania poważnym awariom dla zakładu NITROERG S.A.

Zakład powinien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem, co jest zgodne z BAT 1 (iv, h) konkluzji dotyczących najlepszych technik w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym tj. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie.

d) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) o max. zdolności produkcyjnej 32 400 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 21	<p>NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestr emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.</p> <p>Zakład posiada opracowany Program Zapobiegania Poważnym Awariom, Raport o Bezpieczeństwie oraz Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy na wypadek wystąpienia awarii.</p> <p>Plan zarządzania w przypadku awarii zawarty jest w ww. dokumentach. W celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii i incydentom dla środowiska stosowane są m.in. następujące techniki:</p> <p>a. Środki ochrony:</p> <ul style="list-style-type: none"> – teren zakładu jest ogrodzony, strzeżony przez firmę ochroniarską i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, w odległości ok. 3 km znajduje się jednostka Ochotniczej Straży Pożarnej Potępa; – prowadzony jest monitoring wizyjny wszystkich miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach; – stosowane są systemy ochrony ppoż. w postaci sieci hydrantowej, podręcznego sprzętu gaśniczego, urządzeń wykrywania dymu i pożaru, przeciwpożarowe wyłączniki prądu; – opracowana i wdrożona jest instrukcja ppoż., a ponadto opracowany został operat przeciwpożarowy, zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach; <p>b. wycieki i woda gaśnicza w dużej mierze zgromadzi się w tacach bezpieczeństwa zlokalizowanych pod instalacją;</p> <p>c. w zakładzie prowadzony jest rejestr awarii, wypadków i sytuacji nadzwyczajnych. W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania prowadzone jest ciągle doskonalenia w zakresie BHP i systemów ppoż.</p>

NITROERG S.A., jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestrację emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:

- Raport o Bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach, znak WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003 r. (ze zmianami),
- Program zapobiegania poważnym awariom dla zakładu NITROERG S.A.

Zakład powinien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem, co jest zgodne z BAT 1 (iv, h) konkluzji dotyczących najlepszych technik w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym tj. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie.

e) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżnienia kwasów (obiekt N-41) o max. zdolności produkcyjnej 24 200 Mg/rok

- w odniesieniu do przetwarzania odpadów

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji
Konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	
BAT 21	<p>NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestr emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.</p> <p>Zakład ma opracowany Program Zapobiegania Poważnym Awariom, Raport o Bezpieczeństwie oraz Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy na wypadek wystąpienia awarii.</p>

	<p>Plan zarządzania w przypadku awarii zawarty jest w ww. dokumentach.</p> <p>W celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii i incydentom dla środowiska stosowane są m.in. następujące techniki:</p> <p>a. Środki ochrony:</p> <ul style="list-style-type: none"> - teren zakładu jest ogrodzony, strzeżony przez firmę ochroniarską i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, w odległości ok. 3 km znajduje się jednostka Ochotniczej Straży Pożarnej Potępa; - prowadzony jest monitoring wizyjny wszystkich miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach; - stosowane są systemy ochrony ppoż. w postaci sieci hydrantowej, podręcznego sprzętu gaśniczego, urządzeń wykrywania dymu i pożaru, przeciwpożarowe wyłączniki prądu; - opracowana i wdrożona jest instrukcja ppoż., a ponadto opracowany został operat przeciwpożarowy zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach; <p>b. wycieki i woda gaśnicza w dużej mierze zgromadzi się w tacach bezpieczeństwa zlokalizowanych pod instalacją;</p> <p>c. w zakładzie prowadzony jest rejestr awarii, wypadków i sytuacji nadzwyczajnych.</p> <p>W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania prowadzone jest ciągle doskonalenie w zakresie BHP i systemów ppoż.</p>
--	---

NITROERG S.A., jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, stosuje niezbędne środki ochrony przed możliwością wystąpienia stanów awaryjnych. Prowadzi rejestrację emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.

NITROERG S.A. jako zakład dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej posiada:

- Raport o Bezpieczeństwie dla lokalizacji zakładu w Krupskim Młynie, zatwierdzony decyzją Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach, znak: WO0221/572/2003 z 1 grudnia 2003 r. (ze zmianami),
- Program zapobiegania poważnym awariom dla zakładu NITROERG S.A.

Zakład powinien wdrażać program zapobiegania awariom za pomocą systemu zarządzania bezpieczeństwem, gwarantującego odpowiedni do zagrożeń poziom ochrony ludzi i środowiska, stanowiącego element ogólnego systemu zarządzania zakładem, co jest zgodne z BAT 1 (iv, h) konkluzji dotyczących najlepszych technik w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym tj. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie."

III. W części VIII pozwolenia zintegrowanego: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i parametrów technicznych”, w punkcie 5. „Monitoring emisji gazów do powietrza”, w podpunkcie 5.1. „Instalacje IPPC”,

1) podpunkt b) „Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20):” otrzymuje brzmienie:

„b) Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20):

- emitor N-18/E1 - odpowietrzenie 5 zbiorników alkoholu izooktylowego - w zakresie: węglowodory alifatyczne, całkowite LZO* - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-18/E2 - odpowietrzenie zbiornika alkoholu izooktylowego i zbiornika azotanu izooktylu - w zakresie: węglowodory alifatyczne, całkowite LZO* - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-17/E1 - odpowietrzenie zbiornika alkoholu izooktylowego - w zakresie: węglowodory alifatyczne, całkowite LZO* - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-19/E1 - odpowietrzenie 2 zbiorników nitrozy - w zakresie: dwutlenek azotu, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-19/E2- odpowietrzenie par instalacji z par kwasów w obiekcie N-19 - w zakresie: dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;

- emitor N-20/E1 - odpowietrzenie instalacji z par kwasów w obiekcie N-20 - w zakresie: dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-20/E2 - odpowietrzenie instalacji z par organicznych - w zakresie: węglowodory alifatyczne, całkowite LZO* - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-5/E1 - odstawanie kwasów ponitracyjnych w odstojnikach - dwutlenek azotu, tlenek węgla, kwas siarkowy - z częstotliwością jeden raz w roku;
- emitor N-10/E1 – odpowietrzenie 12 zbiorników azotanu izooktylu – w zakresie: węglowodory alifatyczne, całkowite LZO* – z częstotliwością jeden raz w roku.

* - w przypadku monitoringu całkowitego LZO na emitorach: N-18/E1, N-18/E2, N-17/E1, N-20/E2 oraz N-10/E1 pomiary należy wykonywać z częstotliwością raz w miesiącu. Jeżeli wykonane pomiary emisji substancji z ww. emitorów w trzech kolejnych miesiącach wykażą wystarczająco stabilne poziomy emisji, pomiary okresowe będą wykonywane z częstotliwością raz na rok."

2) podpunkt d) „Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40):” otrzymuje brzmienie:

„d) *Instalacja produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40):*

- emitor N-17/E4 - odpowietrzenie 2 zbiorników alkoholu izooktylowego - w zakresie: węglowodory alifatyczne, całkowite LZO - z częstotliwością jeden raz w roku."

IV. Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

I. Uzasadnienie faktyczne

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił spółce NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu pozwolenia zintegrowanego decyzją z 14 sierpnia 2013 r. Nr 1863/OS/2013 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 2 grudnia 2014 r. Nr 2772/OS/2014 oraz decyzją z 15 lipca 2019 r. Nr 1916/OS/2019) dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę, instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych materiałów wybuchowych, zlokalizowanych w Krupskim Młynie przy ul. Zawadzkiego 1.

Pozwolenie obejmuje:

- 3 instalacje do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej tj.:
 - 1 instalację do produkcji mieszanek nitrogliceryny z nitroglikolem o max wydajności: 5000 Mg/a – (4.1c),
 - 1 instalację do produkcji azotanu izooktylu, składającą się z 2 linii technologicznych: N-19, N-20 (NITROCET – 50) o łącznej max wydajności: 17000 Mg/a (4.1c),
 - 1 instalację do produkcji azotanu izooktylu N-40 (NITROCET – 50) o max wydajności: 24000 Mg/a (4.1c),
- 2 instalacje do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania 90 ton na dobę - zgodnie z punktem 5 podpunktem 1:
 - 1 instalację denitracji kwasów ponitracyjnych – obiekt N-13 o max wydajności: 32400 Mg/a (5.1g),
 - 1 instalację denitracji kwasów ponitracyjnych i zatężania kwasów – obiekt N-41 o max wydajności: 24200 Mg/a (5.1g),

które stanowią instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (instalacje IPPC). Każda z nich zalicza się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, odpowiednio: zgodnie z § 2 ust.1: pkt 1a, pkt 41 oraz pkt 1e, rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.).

Oprócz tego, pozwolenie obejmuje 4 instalacje powiązane technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, tj:

- instalację do produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych,
- instalację do produkcji materiałów wybuchowych amonowo-saetrzanych,
- instalację do produkcji lontów i pobudzaczy lontowych,
- instalację do montażu zapalników i produkcji rurki detonującej,

które nie wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego, natomiast zostały ujęte w pozwoleniu na podstawie art. 203 ust. 3 Prawa ochrony środowiska.

Podaniem z 29 marca 2022 r. o znaku: L.dz. 27/GJO/K/589/2022, przedstawiciele Spółki NITROERG S.A. z siedzibą w Bieruniu, złożyli wniosek w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania do konkluzji BAT 3 następujących instalacji:

- instalacji do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglukolem (obiekt N-36),
- instalacji do produkcji azotanu izooktylu – (NITROCET – 50) - (obiekt N-19, N-20),
- instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13).

Pozostałe 2 instalacje:

- instalacja do produkcji azotanu izooktylu (NITROCET 50) - (obiekt N-40)
- instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)

są instalacjami nowymi i zostały już dostosowane do konkluzji BAT w ramach ostatniej zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 1916/OS/2019 z 15 lipca 2019 r. Nie mniej jednak, na potrzeby niniejszego wniosku ponownie przeanalizowano spełnienie przez te instalacje konkluzji BAT i doprecyzowano zapisy pozwolenia w tym zakresie.

W związku z powyższym, instalacje IPPC eksploatowane przez NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, zostały przeanalizowane pod kątem spełnienia opublikowanych konkluzji BAT tj.:

- 1) Instalacja do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglukolem (obiekt N-36):
 - konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,
- 2) Instalacja do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20)
 - konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych,
 - konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,
- 3) Instalacja do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40)
 - konkluzje BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych,
 - konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,
- 4) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13)
 - konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów,
 - konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym,
- 5) Instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżenia kwasów (obiekt N-41)
 - konkluzje BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów,
 - konkluzje BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Dodatkowo, w instalacjach powiązanych technologicznie z ww. instalacjami, nastąpiła zmiana w instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych, która dotyczy uruchomienia nowego obiektu produkcyjnego D-1a, w którym odbywać się będzie proces mieszania składników ciekłych i stałych w celu wyprodukowania masy dynamitowej.

Dla ww. zamierzenia NITROERG S.A. uzyskał decyzję Wójta gminy Krupski Młyn nr 3/2016 z dnia 28 grudnia 2016 r. o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn. „Budowa obiektów mieszalni masy dynamitowej w NITROERG S.A. z lokalizacją w Krupskim Młynie”, która została zmieniona decyzją Wójta gminy Krupski Młyn nr 1/2017 z dnia 22 września 2017 r.

Planowana budowa nowego obiektu do produkcji masy dynamitowej została przyspieszona i wynika z konieczności odbudowania zdolności produkcyjnej masy po awarii jaka miała miejsce 14 lutego 2022 r. na terenie NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, w wyniku której doszło do wybuchu materiałów wybuchowych w obiekcie D-35, co spowodowało jego całkowite zniszczenie.

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ tj. zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z 15 lipca 2022 r. o znaku: OE-PZ.KW-00280/22.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismem z 11 sierpnia 2022 r. L.dz. 53/GJO/K/937/2022.

Strona przedłożyła wymagane zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, wydanych przez Biuro Informacyjne Krajowego Rejestru Karnego Ministerstwa Sprawiedliwości.

Prowadzący instalację oświadczył, że wniosek w przedmiotowej sprawie nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, a także informacji nie podlegających udostępnieniu, zgodnie z ustawą o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.



Pismem z 29 września 2022 r. o znaku: OE-PZ.KW-00477/22, strony postępowania zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań, w myśl art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeksu postępowania administracyjnego, zgodnie z którym organy administracji publicznej obowiązane są zapewnić stronom czynny udział w każdym stadium postępowania.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska „stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne”, tj. w omawianym przypadku „prawa właścicielskie w stosunku do wód publicznych stanowiących własność Skarbu Państwa wykonują Wody Polskie - w stosunku do śródlądowych wód płynących oraz wód podziemnych, z wyłączeniem śródlądowych dróg wodnych o szczególnym znaczeniu transportowym” (art. 212 ust. 1 pkt 1 Prawa wodnego). Zaś zgodnie z § 12 pkt 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 28 grudnia 2017r. w sprawie nadania statutu Państwowemu Gospodarstwu Wodnemu Wody Polskie (Dz. U. z 2017 r. poz. 2506) „w postępowaniach, o których mowa w art. 185 ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska, biorą udział Zarządy zlewni”.

Przedmiotowe postępowanie dotyczy zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego Spółce NITROERG S.A., które obejmuje wprowadzanie ścieków do środowiska, zatem Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie jest stroną tego postępowania, a udział w postępowaniu bierze Zarząd Zlewni w Opolu (zlokalizowany na obszarze działania Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Gliwicach).

Strony nie wniosły uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „*Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie*” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2

ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie 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). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1–3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Definicja legalna instalacji komunalnej znajduje się z kolei w art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach. Zgodnie z tym przepisem, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy POŚ, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

- mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielenie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub

- składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

- I. Rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji, zużycie materiałów, energii i paliw oraz źródła emisji.
- II. Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.
- VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i parametrów technicznych.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Ochrona powietrza;
2. Gospodarka wodno-ściekowa;
3. Ochrona przed hałasem.
4. Gospodarka odpadami.

Ad. 1. W zakresie ochrony powietrza:

W instalacjach powiązanych technologicznie z ww. instalacjami nastąpiła zmiana w instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych, która dotyczy uruchomienia nowego obiektu produkcyjnego D-1a, w którym odbywać się będzie proces mieszania składników ciekłych i stałych, w celu wyprodukowania masy dynamitowej.

W zakresie technicznym, ujęte w pozwoleniu instalacje IPPC eksploatowane na terenie NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, nie uległy zmianie. Zmianie nie uległa również charakterystyka źródeł emisji do powietrza i określona w pozwoleniu zintegrowanym wielkość emisji substancji do powietrza z tych instalacji.

Zgodnie z informacjami z dokumentacji wnioskowej, w związku z uruchomieniem nowej mieszalni do produkcji masy dynamitowej w instalacji produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych, nie powstaną nowe źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza. Istniejące źródło i wielkość emisji z tej instalacji pozostaje bez zmian.

Jak wynika z przedstawionych we wniosku informacji, w ramach wnioskowanych przez operatora instalacji zmian, nie powstaną nowe źródła emisji, ani nie będą odprowadzane nowe rodzaje zanieczyszczeń do powietrza.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku organ uznał, że instalacje IPPC zlokalizowane na terenie zakładu, a mianowicie: instalacja do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36), instalacja do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20), instalacja do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40), instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13) oraz instalacja denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżniania kwasów (obiekt N-41), spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie II.2. pozwolenia zintegrowanego pozwalają na zminimalizowanie negatywnego wpływu tych instalacji na powietrze.

W celu ograniczenia emisji do powietrza z instalacji do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem, zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi (BAT 2, BAT 15, BAT 16, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 21). Nie określono wymagań wynikających z BAT 5 oraz BAT 6, ponieważ zgodnie z informacją przedstawioną w dokumentacji wnioskowej, wymagania te nie dotyczą przedmiotowej instalacji. Instalacja ta nie jest źródłem emisji rozproszonych LZO do powietrza, ani źródłem emisji odorów, została zaprojektowana w taki sposób, by wszystkie procesy technologiczne prowadzone były w sposób hermetyczny.

W celu ograniczenia emisji do powietrza z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20), zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (BAT 2, BAT 8, BAT 10, BAT 12 oraz BAT 19) oraz rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi (BAT 2, BAT 15, BAT 16, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 21).

W celu ograniczenia emisji do powietrza z instalacji do produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40), zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (BAT 2, BAT 8, BAT 10, BAT 12 oraz BAT 19) oraz rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania

ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi (BAT 2, BAT 15, BAT 16, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 21).

W celu ograniczenia emisji do powietrza z instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13), zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (BAT 3, BAT 8, BAT 12, BAT 13 oraz BAT 14) oraz rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi (BAT 2, BAT 15, BAT 16, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 21).

W celu ograniczenia emisji do powietrza z instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zażęzania kwasów (obiekt N-41), zastosowano rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (BAT 3, BAT 8, BAT 12, BAT 13 oraz BAT 14) oraz rozwiązania wynikające z konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi (BAT 2, BAT 15, BAT 16, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 21).

W związku z konkluzjami BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych - konkluzja BAT 2, konieczne jest prowadzenie pomiarów emisji całkowitego LZO z instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20) i z instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40). Pomiary będą prowadzone ze źródeł emitujących lotne związki organiczne, tj.: emitory: N-18/E1, N-18/E2, N-17/E1, N-20/E2, N-10/E1 oraz N-17/E4.

Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT, zmieniono zapisy punktu VIII.5.1 podpunkty b) i d) obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez rozszerzenie wymaganego zakresu monitoringu o pomiary całkowitego LZO, wykonywane na emitorach instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20).

W zakresie pomiarów całkowitego LZO, określono częstszy niż wnioskowany pomiar, z możliwością zmniejszenia minimalnej częstotliwości monitorowania, jeżeli pomiary emisji okażą się wystarczająco stabilne - zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych w tym zakresie.

Na emitorze N-17/E4, należącym do instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40), określono częstotliwość pomiarów na: raz w roku, zgodnie z zapisami dokumentacji wnioskowej wskazującej, że zgodnie z dotychczas prowadzonymi pomiarami emisji do powietrza, wielkość emisji węglowodorów alifatycznych, które zaliczane są do LZO, osiąga stabilne poziomy i jest bardzo niska względem dopuszczalnych wielkości emisji określonych w pozwoleniu.

Ad. 2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej objęta kwestie dostosowania instalacji eksploatowanych przez NITROERG S.A. w Krupskim Młynie do konkluzji BAT w odniesieniu do:

- produkcji wielkotonażowych organicznych substancji chemicznych (LVOC),
- przetwarzania odpadów (WT),
- wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW).

Sposób realizacji ww. konkluzji BAT w instalacjach:

- produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40),
- denitracji kwasów ponitracyjnych i zażęzania kwasów (obiekt N-41),

(tj. w instalacjach tzw. „nowych”), ujęto w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego

Nr 1916/OS/2019 z 15 lipca 2019 r. Niemniej jednak, wystąpiła konieczność doprecyzowania i uporządkowania zapisów decyzji w tym zakresie.

W przedmiotowym postępowaniu administracyjnym analizie poddano sposób realizacji ww. konkluzji BAT w instalacjach:

- produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem (obiekt N-36),
- produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N-20),
- denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13).

W niniejszej decyzji dokonano zmiany w treści punktu II. „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” pozwolenia zintegrowanego, podpunkt 5. „W zakresie gospodarki wodno-ściekowej (w tym wód powierzchniowych)”. W podpunkcie tym ujęto opis sposobu realizacji ww. konkluzji BAT we wszystkich pięciu instalacjach IPPC.

W świetle informacji przedstawionych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego można stwierdzić, że ww. konkluzje BAT (LVOC, WT, CWW) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej są stosowane w instalacjach eksploatowanych przez NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, a tym samym rozpatrywane instalacje IPPC spełniają wymagania opublikowanych konkluzji BAT w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W zakresie gospodarki ściekowej zaznaczyć również należy, że:

- część ścieków przemysłowych z instalacji IPPC, instalacji powiązanych technologicznie, instalacji niepowiązanych technologicznie zakładu NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, a także ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe, odprowadzane są do środowiska, tj. do rzeki Mała Panew kolektorami I, II i III (na warunkach ustalonych w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym),
- z instalacji IPPC do środowiska wprowadzane są jedynie wody chłodnicze (są to czyste wody pochłodnicze z procesów chłodzenia, nie mające bezpośredniego kontaktu z substancjami i produktami znajdującymi się w instalacji, których charakterystycznym wskaźnikiem jest temperatura),
- pozostałe strumienie ścieków przemysłowych z instalacji IPPC kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, pracującej w układzie zamkniętym, w której ścieki po zneutralizowaniu kierowane są do wyparek próżniowych; powstający w wyparkach destylat zawracany jest do instalacji, a pozostały koncentrat przekazywany jest do produkcji nawozów sztucznych (oczyszczone strumienie ścieków przemysłowych z instalacji wykorzystywane są w obiegu zamkniętym i nie są odprowadzane do środowiska).

Ad. 3. W zakresie ochrony przed hałasem:

W ramach wniosku przeanalizowano i doprecyzowano zapisy pozwolenia w zakresie dostosowania instalacji i warunków pozwolenia zintegrowanego do wymagań, określonych w konkluzjach BAT. Dodatkowo, w ramach aktualizacji pozwolenia zintegrowanego, zmianie uległy zapisy dotyczące instalacji powiązanej technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości tj. instalacja produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych. W zakresie tej instalacji wybudowany został nowy obiekt z mieszalnikiem D-1a, który zastąpi nieistniejący obiekt D-35. Nowa mieszalnia posiadać będzie dwie centrale nawiewne-wywiewne oraz wyposażona będzie w 8 wentylatorów dachowych W1÷W8. Będą to źródła hałasu pracujące w otwartej przestrzeni.

W celu oceny wpływu nowej inwestycji na poziomy dźwięku w środowisku, po uruchomieniu mieszalni do produkcji materiałów wybuchowych nitroglicerynowych, w obiekcie D-1a wykonano obliczenia poziomów dźwięku w punktach pomiarowych hałasu, zlokalizowanych przy terenach chronionych przed hałasem.

Obliczenia hałasu przenikającego do środowiska z nowej mieszalni obiektu D-1a wykazały, że źródła te będą oddziaływać lokalnie nie wykraczając poza granice Zakładu. Eksploatacja nowych urządzeń nie spowoduje zmiany w poziomach dźwięku na terenach chronionych przed hałasem. Natomiast w zakresie pełnego dostosowania do konkluzji BAT odpowiednio 22 i 17 w ramach ochrony przed hałasem NITROERG S.A. wdrożył plan zarządzania hałasem jako część systemu środowiskowego, w którym wprowadzono:

- protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram,
- protokół monitorowania hałasu,
- protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu, np. skargi,
- program ograniczania hałasu i wibracji, mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.



W niniejszej decyzji dokonano zmiany w treści punktu II. „Wymagane działania i środki, w tym środki techniczne, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” pozwolenia zintegrowanego, 3. „W zakresie ochrony przed hałasem”. W podpunkcie tym ujęto opis sposobu realizacji konkluzji BAT 22, 23 (obiekt N-36), (obiekt N-19, N20), (obiekt N-40), (obiekt N-13), (obiekt N-41) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, jak również BAT 17, 18 (obiekt N-13), (obiekt N-41) w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Ad. 4. W zakresie gospodarki odpadami:

Warunki w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów, miejsca oraz sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia, a także dalszy sposób postępowania z odpadami, nie uległy zmianie w stosunku do warunków określonych w dotychczas obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

Wykazana została zgodność instalacji eksploatowanych przez NITROERG S.A.:

- instalacji do produkcji mieszanki nitrogliceryny z nitroglikolem, z konkluzjami BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym, a w szczególności w zakresie BAT 13, 14 z (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902),
- instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-19, N20), z konkluzjami BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych w zakresie BAT 17 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2017/2117) oraz z konkluzjami BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym w zakresie BAT 13 i 14 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902),
- instalacji produkcji azotanu izooktylu (obiekt N-40), z konkluzjami BAT w odniesieniu do produkcji wielkotonażowych substancji organicznych w zakresie BAT 17 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2017/2117) oraz z konkluzjami BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym w zakresie BAT 13 i 14 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902),
- instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych (obiekt N-13), z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów w zakresie BAT 2, 4, 5, 11, 22, 52 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147) oraz z konkluzjami BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym w zakresie BAT 13, 14 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902),
- instalacji denitracji kwasów ponitracyjnych i zateżania kwasów (obiekt N-41), z konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów w zakresie BAT 2, 4, 5, 11, 22, 52 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147) oraz z konkluzjami BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym w zakresie BAT 13, 14 (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2016/902).

Instalacje IPPC spełniają zatem w zakresie gospodarki odpadami wymogi dotyczące konkluzji BAT.

W niniejszej decyzji określono również m. in. wymagania dotyczące systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1, BAT 2), ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych, zapewnienia efektywnego wykorzystania energii (BAT 11, BAT 23), a także w zakresie zapobiegania i ograniczania skutków awarii (BAT 18, BAT 19, BAT 21).

W świetle przedstawionych we wniosku informacji można stwierdzić, że opis realizacji konkluzji BAT (LVOC, WT, CWW) dotyczy wszystkich pięciu instalacji IPPC, eksploatowanych przez NITROERG S.A. w Krupskim Młynie, a przeanalizowane instalacje IPPC spełniają wymagania opublikowanych konkluzji BAT w ww. zakresie.

Niniejszą decyzję wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, 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 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, 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.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

[Redacted signature block]



Otrzymują:

1. NITROERG S.A.
Plac Alfreda Nobla 1, 43-150 Bieruń
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Opolu
ul. Odrowążów 2, 45-089 Opole

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ - aa. – poz. rejestru - 129

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Gminy Krupski Młyn (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.PH (SOD)
6. OE.WO – baza danych (SOD)
7. OE.BO (SOD)

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta w Katowicach.



