

Katowice, 23 kwietnia 2014 r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00012.2014
nr pisma: OS PZ.KW-00 23 8 /14
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 818/OS/2014

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267), art. 183 ust.1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 193 ust. 1 pkt.3, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 376 pkt. 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn.zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku Pani ██████████ działającej z upoważnienia Messer Polska Sp. z o.o., o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez firmę: Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie instalacji do produkcji acetyleny metodą mokrą w Chorzowie przy ul. Maciejkowskiej 30,

orzekam:

- A. Udzielam Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji acetyleny metodą mokrą w Chorzowie przy ul. Maciejkowskiej 30.**

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji

Instalacja IPPC objęta pozwoleniem eksploatowana są przez firmę: Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie, Regon 810389784, NIP 851-010-93-26.

Działania objęte pozwoleniem są realizowane w instalacji zlokalizowanej na terenie Zakładu w Chorzowie przy ul. Maciejkowskiej 30, na działce o nr ewidencyjnym 1623/14.

2. Rodzaj i parametry przedsięwzięcia

Na terenie Zakładu funkcjonują:

Instalacja IPPC do wytwarzania acetyleny metodą moką, która składa się z następujących urządzeń:

- mokrej wytwornicy typu GENERO – 300 o wydajności maksymalnej 300 m³/h (w skład wytwornicy wchodzi: pośredni zbiornik karbidu z zasuwą odcinającą na króćcu zasypowym, podajnik karbidu, komory reakcyjne oraz komory odgazowania z płuczką wieżową),
- chłodni przeponowych (składających się z trzech połączonych szeregowo kolumn),
- trzech sprężarek acetylenowych,
- instalacji osuszacza adsorpcyjnego.

Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC:

- stanowiska napełniania butli i wiązek acetylenowych - znajdujące się w odrębnym pomieszczeniu - obejmuje 35 stanowisk napełniania pojedynczych butli zebranych w palety po 12 sztuk oraz 9 stanowisk napełniania wiązek butli.

Teoretycznie z 1 kg karbidu w temperaturze 80⁰C pod ciśnieniem 0,012 MPa powinno powstać 346 dm³ acetyleny. Praktycznie, z uwagi na znajdujące się w karbidzie zanieczyszczenia (tlenek wapnia, żelaza, glinu, krzemu, węgiel, siarkowe związki wapnia i glinu) w ilości do 30 %, z jednego kilograma karbidu otrzymuje się 260 – 300 dm³ acetyleny.

Roczna wielkość produkcji acetyleny w Zakładzie wynosi 1 850 Mg.

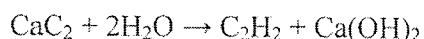
Produktem ubocznym reakcji wytwarzania acetyleny jest wodorotlenek wapnia odbierany w formie mlecza wapiennego. Wraz z mleczeniem wapiennym wyprowadzane są zaadsorbowane części powstających zanieczyszczeń acetyleny surowego: fosforowodor, siarkowodor, arsenowodor i amoniak.

Ponadto, na terenie Zakładu znajduje się także *instalacja pomocnicza* – kotłownia zakładowa nr 2 wyposażona w kocioł gazowy typu Viessmann Paromat Triplex o mocy 225 kW, dostarczająca ciepło do obiektów wytwórni acetyleny oraz Warsztat Służb Utrzymania Ruchu.

3. Opis stosowanej technologii oraz charakterystyka stosowanych urządzeń technologicznych

Instalacja IPPC produkcji acetyleny

Acetylen otrzymuje się w wyniku reakcji chemicznej węglika wapnia (CaC₂) z wodą. Otrzymywanie acetyleny metodami termicznymi polega na przeprowadzeniu w specjalnie do tego celu skonstruowanych urządzeniach zwanych wytwornicami acetylenowymi następującej reakcji chemicznej:



Proces prowadzi się za pomocą mokrej wytwornicy typu GENERO – 300 o wydajności maksymalnej 300 m³/h. Działa ona na zasadzie dozowania karbidu do komory reaktora wypełnionego wodą. Wytwornica składa się z pośredniego zbiornika karbidu z zasuwą odcinającą na króćcu zasypowym, podajnika karbidu, komory reakcyjnej oraz odgazowania z płuczką wieżową.

Oczyszczanie acetyleny z w/w związków następuje po schłodzeniu w chłodniach przeponowych i odbywa się w trzech połączonych szeregowo kolumnach: w dwóch pierwszych cieczą zraszającą jest 96 % kwas siarkowy, w trzeciej natomiast 30 % ług sodowy. Oczyszczony acetylen po sprężeniu w instalacji trzech sprężarek acetylenowych, poddawany jest osuszeniu w instalacji osuszacza adsorpcyjnego i finalnie kierowany do stanowisk wypełnienia butli i wiązek acetylenowych.

Instalacja napełniania butli acetylenem.

Przed napełnieniem acetylenem każda butla jest ważona i w razie potrzeby uzupełniana acetonem. Ważenie i uzupełnianie acetonu odbywa się na stanowisku wyposażonym w dwa sterowane komputerowo urządzenia. Aceton pompowany jest z podziemnego zbiornika o pojemności 5 m³. Pompa acetonu z napędem pneumatycznym uruchamia się automatycznie w zależności od ciśnienia w przewodzie zasilającym dozowniki acetonu. W momencie osiągnięcia przez butlę prawidłowej wagi dozowanie acetonu zostaje automatycznie przerwane.

Po uzupełnieniu acetonu pojedyncze butle podpinane są do kolektora na palecie i transportowane na stanowisko napełniania, gdzie podłączane są za pomocą węży elastycznych do przewodu acetyleny oraz do przewodu z wodą chłodzącą. Na podłączeniu acetyleny znajduje się zawór kulowy, bezpiecznik ogniowy suchy, wąż elastyczny i szybkozłączka z zaworem zwrotnym, dwustronnym odcięciem i kryzą dławiącą. Na podłączeniu każdej butli do kolektora napełnień znajduje się bezpiecznik ogniowy suchy, zawór zwrotny, wąż elastyczny, kabłąk przyłączeniowy z zaworem zwrotnym i odcinającym oraz zawór butli.

Proces napełniania butli trwa od 7 do 12 godzin i zależy od ilości napełnianych jednocześnie butli oraz warunków napełniania (tj. temperatury zewnętrznej, rodzaju masy porowatej w butlach, chłodzenia butli). Chłodzenie butli jest realizowane poprzez natrysk wody.

Napełnianie jest zatrzymywane jeśli zostanie osiągnięte odpowiednie ciśnienie (2 MPa).

Następnie każda butla jest powtórnie ważona i w razie potrzeby poddana napełnianiu uzupełniającemu.

Na stanowiskach napełniania wiązek można jednocześnie napełnić 9 wiązek składających się z 12 butli połączonych między sobą na stałe rurociągiem. Przed procesem napełniania wiązka jest ważona, a w razie konieczności uzupełniona acetonem (każda butla pojedynczo).

Wiązki na stanowiskach napełniania połączone są z instalacją napełniania w ten sam sposób jak palety, lecz bez szybkozłączki. Na połączeniu wiązki znajduje się: zawór kulowy, bezpiecznik ogniowy suchy, zawór zwrotny, kryza dławiąca, wąż elastyczny, zawór kulowy i zawór kulowy na wiązce. Napełnienie trwa do momentu, gdy ciśnienie w wiązce osiągnie określoną wartość i jednocześnie uzyskana zostanie odpowiednia masa wiązki.

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

4.1. Źródła emisji do powietrza, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza.

4.1.1. Źródła emisji do powietrza

Źródłami emisji substancji do powietrza związanymi z instalacją IPPC są;

- operacje przedmuchiwania kontenera karbidu azotem (źródło instalacji IPPC),
- osadniki wapna pokarbidowego (źródło instalacji IPPC),
- wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem (źródło instalacji powiązanej z instalacją IPPC),
- kocioł gazowy Viessmann Paromat Triplex o mocy cieplnej 0,225 MW (źródło instalacji pomocniczej).

Charakterystyka techniczna kotła Viessmann Paromat Triplex o mocy 225 kW.

Parametr	Jednostka	Wartość
Typ	-	Viessman Paromat Triplex
Moc cieplna	kW	225
Liczba sztuk	-	1
Pojemność wodna	dm ³	326
Paliwo podstawowe	-	Gaz ziemny
Odprowadzanie spalin	-	Indywidualny emitor

4.1.2. Charakterystyka techniczna źródeł emisji.

Tabela 2. Zestawienie parametrów emitorów.

Kod emitora	Przyłączone źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji						
		Współrzędne punktu emisji		Wysokość emitora	Średnica emitora	Typ emitora	Prędkość pionowa gazów wylotowych	Temperatura wylotowa gazów
		X [m]	Y [m]					
Instalacja IPPC								
E1	Wytwornica acetyleny	142,3	50,3	18,5	0,20	otwarty	5,8	318,0
E2	Osadniki wapna pokarbidowego	156,9	48,8	2,0	18,0	powierzchniowy	-	-
E3	Zbiornik kloszowy	137,5	54,5	18,5	0,04	otwarty	0,5	278
Instalacje technicznie i technologicznie powiązane z instalacją IPPC								

E4	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	129,5	36,8	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
E5	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	135,9	34,5	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
E6	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	126,9	30,7	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
E7	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	133,3	28,4	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
E8	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	124,6	24,2	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
E9	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	131,0	21,9	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
E10	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	121,9	18,1	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
E11	Wentylacja pomieszczenia napelniania butli acetylenem	128,4	15,8	6,5	0,52	zadaszony	0*	288,0
Instalacja pomocnicza								
E12	Kocioł gazowy Viessmann Paromat Triplex o mocy 0.225 MW	94,8	-1,0	7,0	0,35	zadaszony	0*	453,0
E13	Kocioł gazowy Viessmann Paromat Triplex o mocy 0.130 MW	96,2	-1,1	7,0	0,18	zadaszony	0*	453,0
E14	Warsztat SUR (spawanie)	47,9	37,0	8,0	0,67	zadaszony	0*	300,0
E15	Warsztat SMP (spawanie)	53,9	35,6	6,0	0,20	poziomy	0*	300,0
E16	Warsztat Wózków Widłowych (spawanie)	29,7	58,5	6,0	0,20	otwarty	5,3	300,0

* z uwagi na zadaszony lub poziomy typ emitora

4.2. Charakterystyka źródeł hałasu

Źródłami hałasu przenikającego do środowiska z zakładu są:

- kubaturowe
- punktowe
- liniowe i powierzchniowe (drogi transportu samochodowego - ruch pojazdów kołowych).

Do źródeł kubaturowych zaliczamy hale przemysłowe i budynki technologiczne.
Poniżej w tabeli przedstawiono parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu.

Parametry akustyczne kubaturowych źródeł hałasu.

Kod źródła hałasu	Nazwa źródeł hałasu	Czas pracy źródła dzień/noc [min/8h/min/1h]	Poziom dźwięku wewnątrz obiektu [dB (A)]	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz obiektu [dB (A)]
H1	Budynek acetylenowni	480/60	79,6	79,6/79,6
H2	Budynek napełniałni gazów sprężonych nr 1	480/60	77,3	77,3/77,3
H3	Budynek napełniałni gazów sprężonych nr 2	480,60	83,9	83,9/83,9

Źródła punktowe stanowią elementy instalacji wentylacyjnych i urządzeń funkcjonujące poza obiektami kubaturowymi tj. wentylatory dachowe, agregaty chłodnicze oraz pompy procesowe.

Poniżej przedstawiono w tabeli parametry akustyczne istniejących punktowych źródeł hałasu.

Parametry akustyczne punktowych źródeł hałasu.

Symbol	Symbol/nazwa	Wysokość n. p.t. [m]	Czas pracy Pora dzienna/pora nocna [min]	Poziom mocy akustycznej L_{Aw} [dB (A)]	Równoważny poziom mocy akustycznej pora dzienna/pora nocna L_{Aw} [dB (A)]
ACH1	Agregat chłodniczy Climaveneta NECS/B 0302	0,5	480/60	85,0	85,0/85,0
ACH2	Agregat chłodniczy Ritzer ZDC-2.21-40S	0,5	480/60	71,0	71,0/71,0
W1	Wentylator dachowy DAExC-315	12,5	300/30	65,0	63,0/62,0
W2	Wentylator dachowy DAExC-315	12,5	300/30	65,0	63,0/62,0
W3	Wentylator dachowy DAExC-315	6,5	300/30	65,0	63,0/62,0
W4	Wentylator dachowy DAExC-315	6,5	300/30	65,0	63,0/62,0
W5	Wentylator dachowy DAExC-315	6,5	300/30	65,0	63,0/62,0
W6	Wentylator dachowy DAExC-315	6,5	300/30	65,0	63,0/62,0
W7	Wentylator dachowy	6,5	300/30	65,0	63,0/62,0

DAExC-315					
W8	Wentylator dachowy DAExC-315	6,5	300/30	65,0	63,0/62,0
P1	Silnik + Pompa procesowa CryoStar 15/22 KW, 175/350 T/min	0,5	480/60	95,1	95,1/95,1
P2	Silnik + Pompa procesowa CryoStar 15/22 KW, 175/350 T/min	0,5	480/60	95,1	95,1/95,1
P3	Silnik + Pompa procesowa CryoStar 15/22 KW, 175/350 T/min	0,5	480/60	95,1	95,1/95,1
P4	Silnik + Pompa procesowa CryoStar 15/22 KW, 175/350 T/min	0,5	480/60	95,1	95,1/95,1
P5	Silnik + Pompa procesowa CryoStar 15/22 KW, 175/350 T/min	0,5	480/60	95,1	95,1/95,1
P6	Silnik + Pompa procesowa CryoStar 15 KW, 175 T/min	0,5	480/60	84,2	84,2/84,2
P7	Silnik + Pompa procesowa CryoStar 15 KW, 175 T/min	0,5	480/60	84,2	84,2/84,2
P8	Silnik Indukla + Pompa procesowa CryoStar, 9-18 l/min, 292/583 RPM	0,5	420/60	96,3	96,3/96,3
P9	Silnik Indukla + Pompa procesowa CryoStar, 9-18 l/min, 292/583 RPM	0,5	420/60	96,3	96,3/96,3
P10	Pompa procesowa Lewa GWI	0,5	480/60	76,5	76,5/76,50

Kolejnymi źródłami hałasu przenikającego do środowiska są źródła liniowe i powierzchniowe. Liniowymi źródłami hałasu będą trasy poruszania się samochodów po terenie Zakładu. Powierzchniowymi źródłami są parkingi dla samochodów osobowych oraz strefy pracy wózków widłowych. Poniżej w tabeli przedstawiono poziomy mocy akustycznej pojazdów samochodowych.

Poziomy mocy akustycznej pojazdów samochodowych.

Operacje	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas trwania operacji jednostkowej [s]
Pojazdy samochodowe wagi ciężkiej		
Start	100,8	5
Hamowanie	94,0	3
Manewry	96,5	W zależności od długości drogi i prędkości ruchu pojazdu
Pojazdy samochodowe wagi lekkiej		
Start	85,8	5
Hamowanie	79,4	3
Manewry	82,0	W zależności od długości drogi i prędkości ruchu pojazdu

Wózki widłowe		
Prace przeładunkowe	91,0	W zależności od długości drogi i prędkości ruchu pojazdu

4.3. Gospodarka wodno – ściekowa

4.3.1. Gospodarka wodna:

Zaopatrzenie zakładu Messer Polska Sp. z o.o. w Chorzowie w wodę realizowane jest z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego. Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC oraz celów socjalno-bytowych załogi wynosi ok. 30 m³/rok.

4.3.2. Gospodarka ściekowa

Instalacja IPPC nie jest źródłem ścieków przemysłowych, ponieważ układy wody procesowej oraz wody chłodniczej stanowią obiegi zamknięte.

Na terenie zakładu Messer Polska Sp. z o.o. w Chorzowie powstają jedynie ścieki bytowe (w ilości ok. 2 281,5 m³/rok) oraz wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu (w ilości ok. 10 461,4 m³/rok), które wprowadzane są do sieci kanalizacyjnej operatora zewnętrznego.

4.4 Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji IPPC wytwarzane są odpady:

- a) inne niż niebezpieczne w łącznej ilości 40122,6 ton/rok,
- b) niebezpieczne w łącznej ilości 166,5 ton/rok,

zaliczane do następujących grup:

- odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej - (grupa 06),
- odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej - (grupa 07),
- odpady z kształtowania oraz fizycznej i mechanicznej obróbki powierzchni metali i tworzyw sztucznych - (grupa 12)
- oleje opadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19) - (grupa 13),
- odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach - (grupa 15),
- odpady nieujęte w innych grupach - (grupa 16),

Odpady winny być magazynowane w oznakowanych pojemnikach gwarantujących ich bezpieczne magazynowanie, załadunek i transport lub luzem w uporządkowany sposób w zadaszonych boksach – zgodnie z przepisami szczególnymi w zakresie magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Poszczególne miejsca magazynowania odpadów winny być zorganizowane tak, aby:

- uniemożliwić dostęp do magazynowanych odpadów osobom nieupoważnionym,
- zapewnione zostało bezpieczeństwo zdrowia i życia pracowników podczas prowadzenia prac związanych z magazynowanymi odpadami,
- nie zakłócać normalnego funkcjonowania całego Zakładu.

Wszystkie odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, w miejscach do tego wyznaczonych, do czasu ich przekazania dalszym uprawnionym odbiorcom odpadów.

Wszelkie prace związane z wytwarzanymi odpadami winny być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych pracowników przeszkolonych w zakresie przepisów BHP oraz zasad postępowania z tymi odpadami, przy użyciu odpowiedniego sprzętu, wyposażenia i środków transportu. Nadzór nad tymi pracownikami sprawuje kierownictwo Zakładu.

Wytwarzane odpady będą przekazywane do zbierania lub przetwarzania podmiotom uprawnionym w tym zakresie.

Zakład winien posiadać opracowane procedury postępowania z odpadami niebezpiecznymi, jak i innymi niż niebezpieczne mające na celu ograniczenie ilości powstawania odpadów.

4.5 Zużycie surowców i mediów

Roczne zestawienie przewidywanych ilości surowców i mediów wykorzystanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC i instalacji powiązanej technologicznie:

Lp.	Wielkość	Jednostka	Wartość
A. Zużycie surowców			
1.	Karbid	4 635	Mg
2.	Kwas siarkowy (stężony)	69	Mg
3.	Wodorotlenek sodu (49,5 %)	3	Mg
4.	Aceton	55	Mg
B. Zużycie mediów			
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	2 000
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	20 000
3.	Woda	m ³ /rok	30

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki w zakresie poszczególnych elementów ochrony środowiska realizowane są między innymi przez:

1. W zakresie ochrony powietrza

W Messer Polska Sp. z o.o.w Chorzowie zastosowano następujące rozwiązania:

- eliminację nadmiernej emisji acetylenu oraz pyłu zawieszonego poprzez otrzymywanie acetylenu technicznego metodą moką,
- zainstalowanie niskociśnieniowej wytwornicy typu GENERO – 300 AGA CRYO o wydajności maksymalnej 270 m³ gazu na godzinę,
- ograniczenie emisji pyłów poprzez dostarczanie do Zakładu surowca w szczelnych kontenerach przystosowanych zarówno do transportu, magazynowania, jak również współpracujących z układem zasypu wytwornicy,
- wykonanie całej wytwornicy, rurociągów, armatury i zbiorników urządzeń zasilających, zgodnie z TRAC,
- zabezpieczenie przed ewentualnym skażeniem środowiska na skutek uwolnienia i rozprzestrzeniania się substancji wraz ze smugą dymu, poprzez wykonanie obiektów budowlanych z materiałów nieprzepuszczających ognia
- magazynowanie surowców w obiektach zadaszonych.

2. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem

W Messer Polska Sp. z o.o.w Chorzowie zastosowano następujące rozwiązania:

- instalacja do produkcji acetylenu została zaprojektowana i wykonana w sposób zapewniający minimalny poziom emisji hałasu do środowiska (emisja hałasu do środowiska z instalacji jest poniżej poziomów dopuszczalnych),
- prowadzona jest okresowa kontrola emisji hałasu,
- korzystna lokalizacja zakładu (brak bezpośredniego sąsiedztwa z terenami chronionymi akustycznie).

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Metody ochrony środowiska wodnego:

- stosowanie zamkniętych obiegów wody procesowej oraz wody chłodniczej, co całkowicie eliminuje generowanie ścieków przemysłowych,
- wykorzystywanie wód deszczowych gromadzących się w zbiornikach szlamu wapiennego oraz kierowanie ścieków z utrzymania czystości w pomieszczeniach produkcyjnych do obiegu wody technologicznej, co minimalizuje zużycie wody świeżej.

4. W zakresie gospodarki odpadami

4.1. Prowadzenie zintegrowanego systemu gospodarki odpadami uwzględniającego:

Ograniczenie ilości wytwarzanych poprzez:

- Przestrzeganie systemu organizacji pracy zmierzającego do najbardziej efektywnego wykorzystania urządzeń i surowców,
- Dotrzymywanie reżimów technologicznych na poszczególnych instalacjach i urządzeniach.
- Prawidłową eksploatację i regularne przeglądy maszyn i urządzeń,
- Stosowanie wysokiej jakości olejów, sprzętu elektrycznego i elektronicznego, pozwalające na ich dłuższe użytkowanie,
- Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami na terenie zakładu (magazynowanie, segregacja, przekazanie odbiorcy zewnętrznemu odpadów).

4.2. Ograniczenie negatywnego wpływu na środowisko:

Ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko odpadów powstających w związku z eksploatacją analizowanej instalacji IPPC i instalacji pomocniczej, polega na właściwym ich magazynowaniu i przekazaniu do dalszego zagospodarowania, odpowiedniego dla danego rodzaju odpadu. W szczególności działania winny być skierowane na ograniczenie negatywnego oddziaływania na środowisko odpadów:

- w czasie transportu z miejsc wytworzenia do miejsc magazynowania,
- poprzez głęboką i skuteczną segregację odpadów i selektywny sposób ich zbierania i magazynowania,
- poprzez zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed wpływem czynników zewnętrznych oraz przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska,
- poprzez przekazywanie odpadów odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania odpadów (odzysku lub unieszkodliwienia).

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji

1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem.

1.1. Emisja godzinowa z instalacji IPPC oraz instalacji powiązanej technologicznie.

Źródło emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna [kg/h]
Instalacja IPPC		
E1 Wytwornica acetylenu	Etyn	0,007500
E2 Osadniki wapna pokarbidowego	Etyn	0,005000

E3 Zbiornik kloszowy	Etyl	0,012200
	Amoniak	0,016400
	Fosfan	0,000001
Instalacje technicznie i technologicznie powiązane z instalacją IPPC		
E4 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400
E5 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400
E6 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400
E7 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400
E8 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400
E9 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400
E10 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400
E11 Wentylacja pomieszczenia napełniania butli acetylenem	Etyl	0,002500
	Aceton	0,002400

1.2. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC i instalacji powiązanej technologicznie.

Nazwa substancji	Roczna emisja dla instalacji IPPC i instalacji powiązanej technologicznie [Mg/rok]
Aceton	0,011217
Etyl	0,107571

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” przenikającego do środowiska nie może przekroczyć w porze dnia na terenach rekreacyjno-wypoczynkowych oraz w porze dnia i nocy na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanej po wschodniej stronie zakładu następujących wartości:

- dla terenu rekreacyjno-wypoczynkowego:
 - w porze dziennej $L_{AeqD} - 55$ dB
- dla terenu zabudowy mieszkaniowo-usługowej:
 - w porze dziennej $L_{AeqD} - 55$ dB
 - w porze nocnej $L_{AeqN} - 45$ dB.

3. Warunki w zakresie gospodarowania odpadami

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji,
- określenie miejsca i sposobu magazynowania odpadów.

3.1. Rodzaje, ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

Odpady niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów wytwarzanych [Mg/rok]
1.	06 01 01*	Kwas siarkowy i siarkawy	100,00
2.	06 02 04*	Wodorotlenek sodowy i potasowy	2,00
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,50
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	1,00
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	60,00
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,00
7.	16 02 13*	Płyny hamulcowe	1,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów wytwarzanych [Mg/rok]
1.	07 01 80	Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)	40 000,0
2.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	42,0
3.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,1

4.	15 01 04	Opakowania z metali	80,0
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5

3.2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami.

3.2.1. Odpady niebezpieczne

06 01 01* - Kwas siarkowy i siarkawy

Odpad ten powstaje przy produkcji acetylenu. Odpad stanowi kwas siarkowy o stężeniu 60-75 % zużyty w procesie oczyszczania acetylenu. Odpad ten może wykazywać następujące właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14). Odpad magazynowany w przeznaczonych do tego celu zamykanych, szczelnych zbiornikach typu mauzer ulokowanych na wannach wychwytowych umieszczonych pod wiatą acetylenowni. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, zadaszone oraz posiada utwardzone podłoże. Odpady odbierane są przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpady kierowane są do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

06 02 04* - Wodorotlenek sodowy i potasowy

Odpad ten powstaje przy produkcji acetylenu. Odpad stanowi wodorotlenek sodowy i potasowy zużyty w procesie oczyszczania acetylenu. W skład odpadu wchodzi wodorotlenek sodu oraz wodorotlenek potasu. Odpad ten może wykazywać następujące właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14). Odpad magazynowany w przeznaczonych do tego celu zamykanych, szczelnych zbiornikach typu mauzer ulokowanych na wannach wychwytowych umieszczonych pod wiatą acetylenowni. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, zadaszone oraz posiada utwardzone podłoże. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

Odpad ten powstaje podczas okresowych przeglądów w związku z wymianą olejów i naprawą urządzeń mechanicznych wchodzących w skład instalacji. Odpady ten stanowią przetworzone oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe stosowane w urządzeniach mechanicznych wchodzących w skład instalacji produkcyjnej. W skład odpadu wchodzi węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne. Odpad ten może wykazywać następujące właściwości: szkodliwe (H5), toksyczne (H6), ekotoksyczne (H14). Odpad magazynowany w przeznaczonych do tego celu opisanych, zamykanych, szczelnych beczkach ulokowanych na wannach wychwytowych umieszczonych pod wiatą acetylenowni. Miejsce magazynowania jest niedostępne dla osób postronnych i zwierząt, zadaszone oraz posiada utwardzone podłoże. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)

Odpad stanowią opakowania metalowe lub z tworzyw sztucznych po zużytych substancjach niebezpiecznych użytkowanych w instalacji oraz nimi zanieczyszczone. Odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych np. szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14). Odpad magazynowany w zamykanych kontenerach usytuowanych pod wiatą acetylenowni lub na placu koło działu technicznego. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Odpad stanowią opakowania po sprayach zawierające gaz pędny (np. propan-butan) oraz nienadające się do dalszego wykorzystania butle ciśnieniowe zawierające masę porowatą z włóknami azbestu. Masa porowata dodatkowo nasycona jest rozpuszczalnikiem (aceton lub dimetyloformamid). Włókna azbestowe są uwięzione w stałym materiale porowatym i nie są uwalniane w normalnych warunkach stosowania. W skład odpadu wchodzi: stal, aluminium, masa porowata (azbestowa), aceton, dimetyloformamid, propan – butan. Odpad w postaci opakowań po sprayach magazynowany jest w zamykanym kontenerze na placu koło działu technicznego, natomiast butle magazynowane luzem lub na paletach na utwardzonym placu magazynowym za acetylenownią. Miejsce magazynowania jest stosownie oznakowane. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)

Odpad ten powstaje podczas prowadzonych prac konserwacyjnych, remontowych i naprawczych maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz okresowej wymiany ubrań roboczych stosowanych przez pracowników na instalacji. Odpad stanowi materiał filtracyjny (ścierki, szmaty, papier, filtry: powietrza, alużel, węgiel aktywny), zużyte sorbenty (piasek, trociny) z ewentualnych rozlewów lub wycieków substancji niebezpiecznych stosowanych do produkcji, a także korki filcowe. W skład odpadu wchodzi bawełna, włókna z tworzyw sztucznych. Odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych np. drażniące (H4), szkodliwe (H5), toksyczne (H6), żrące (H8), ekotoksyczne (H14). Odpad magazynowany w zamykanych, szczelnych pojemnikach lub kontenerach w umieszczonych w budynku działu technicznego, acetylenowni oraz na placu koło działu technicznego. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane

zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

16 02 13* - Płyty hamulcowe

Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wchodzące w skład linii produkcyjnej acetyleny (np. komputery wraz z monitorami, których celem jest monitoring i wizualizacja procesów). Odpady tego typu są niejednorodne pod względem surowców, z których zostały wykonane. Zagrożenie dla środowiska powodują m.in. metale ciężkie zawarte w podzespołach. Wśród występujących metali można wyróżnić głównie beryl, jak również ołów, rtęć, kadm i inne. Odpad magazynowany luzem lub w kontenerach i pojemnikach w wyznaczonym miejscu budynku działu technicznego. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

2.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

07 01 80 - Wapno pokarbidowe niezawierające substancji niebezpiecznych (inne niż wymienione w 07 01 08)

Odpad ten powstaje przy produkcji acetyleny. Odpad stanowi wapno pokarbidowe. Odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 3 ustawy o odpadach. Odpad magazynowany w osadnikach zlokalizowanych przy acetylenowni. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

07 01 99 – Inne niewymienione odpady

Odpady te powstają przy produkcji acetyleny. Odpady stanowią zanieczyszczenia w postaci żelaza– krzemu i koksu pochodzące z karbidu stosowanego do produkcji acetyleny. Odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 4 ustawy o odpadach. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 3 ustawy o odpadach. Odpad magazynowany w wydzielonym pojemniku (wanna) przy acetylenowni. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

12 01 21 - Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

Odpad ten powstaje przy pracach pomocniczych w procesie produkcji acetyleny. Odpad stanowią zużyte materiały szlifierskie w postaci papieru ściernego oraz tarcz ściernych ze szlifierek. Odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 4 ustawy o odpadach. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych

w załączniku 3 ustawy o odpadach. Odpad magazynowany w pojemnikach lub kontenerach usytuowanych na placu koło działu technicznego. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

15 01 04 – Opakowania z metali

Odpad ten powstaje przy pracach pomocniczych w procesie produkcji acetyleny oraz kontroli jakościowej butli. Odpad w postaci opakowań z metali, taśm mocujących, uszkodzonych zaworów z butli itp. W skład odpadu wchodzi również butle po gazach przeznaczone do zezłomowania, niezawierające azbestu. Butle pozbawione są zaworów oraz nie zawierają gazów. Odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 4 ustawy o odpadach. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 3 ustawy o odpadach. Odpad magazynowany w wydzielonym pojemniku koło wiaty acetylenowni oraz luzem lub na paletach na utwardzonym placu za acetylenownią. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

16 02 14 – Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13

Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wchodzące w skład linii produkcyjnej acetyleny (np. części automatyki procesowej). Odpad nie zawiera składników, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 4 ustawy o odpadach. Odpad nie posiada właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi wymienionych w załączniku 3 ustawy o odpadach. Odpad magazynowany luzem lub w kontenerach i pojemnikach w wyznaczonym miejscu budynku działu technicznego. Odpad odbierany jest przez firmy posiadające stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami. Odpad kierowany jest do przetwarzania (odzysku, unieszkodliwiania).

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

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów przez instalację wytwarzania acetyleny jest prowadzony w ramach gospodarki materiałowo – surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami. W zakładzie wdrożony jest ponadto System Zarządzania, który działa zgodnie z wymaganiami norm ISO 9001.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzony jest poprzez następujące działania:

- Zakład posiada wdrożony system monitoringu stanów magazynowych – monitoring prowadzony jest za pośrednictwem komputerowego systemu SAP,

- Zakład prowadzi comiesięczny odczyt wody zużywanej przez Zakład. Dzięki stosowaniu zamkniętych obiegów wody technologicznej oraz wykorzystywaniu wód deszczowych gromadzących się w zbiornikach szlamu wapiennego a także kierowanie ścieków z utrzymania czystości w pomieszczeniach produkcyjnych do obiegu wody technologicznej, Zakład skutecznie zmniejsza zużycie świeżej wody pozyskiwanej z sieci wodociągowej,
- Zakład na bieżąco prowadzi ewidencję wytwarzanych odpadów w zakładzie – dotyczy to zarówno kart przekazania odpadu jak i kart ewidencji odpadu. Karty ewidencji odpadu prowadzone są w wersji elektronicznej, a po zakończeniu danego roku kalendarzowego, następuje ich wydruk.

Ewidencja efektywności wykorzystania zasobów, umożliwiła pośrednią kontrolę nad pracą instalacji oraz pozwala na wskazywanie ewentualnych nieprawidłowości w przebiegu procesu technologicznego.

Na potrzeby kontroli należy sporządzać miesięczne zestawienia ilości zużytych surowców energetycznych oraz pomocniczych, wielkości produkcji, ilości powstających odpadów oraz ilości zużytych mediów.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej

Monitoring efektywności wykorzystania energii na terenie Zakładu obejmuje pomiar zużycia gazu ziemnego (odczyt z gazomierza) oraz pomiar zużycia energii elektrycznej (odczyt z liczników elektrycznych) z częstotliwością raz w miesiącu.

Dane winny być archiwizowane i wprowadzane do miesięcznego raportu.

Monitoring efektywności wykorzystania energii winien polegać na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Należy prowadzić miesięczne zestawienia ilości zużytej energii.

Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, winna być przeprowadzana raz w roku.

Na podstawie miesięcznych zestawień winna być prowadzona analiza tendencji efektywności wykorzystania energii.

3. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych obejmuje:

a) pomiary wykonywane automatycznie (komputerowo) z automatyczną regulacją wszystkich parametrów procesu. Zakres monitoringu parametrów technicznych, obejmuje szereg parametrów pracy instalacji wytwarzania acetyleny które są systematycznie ewidencjonowane:

- stężenia acetyleny w pomieszczeniach ACT,
- ciśnienia azotu w kontenerach karbidu,
- poziomu gazometru,
- max ciśnienia w wytwornicy,

- wymiany kwasu i zasady,
- max temperatury w zasobniku karbidu (wytwornicy)
- wysokiej temperatury oczyszczacza,
- spadku ciśnienia wody na panelu wodnym,
- niskiego poziomu karbidu w wytwornicy,
- stanu przepływu wody przez sprężarki,
- ciśnienia acetyleny przed sprężarkami,
- ciśnienia acetyleny za sprężarkami,
- poziomu pracy sprężarek,
- pomiaru wilgotności acetyleny na osuszaczu,
- poziomu wody w zbiornikach wody sklarowanej,
- stanu pracy pomp wapna pokarbidowego,
- poziomu acetonu w zbiorniku,
- przepływu kwasu i zasad,
- stanu pracy pomp acetonowych,
- stanu pracy wag do acetonowania,
- ilości napełnionych butli acetylenem,
- ciśnienia w butlach,
- temperatury otoczenia,
- temperatury wewnątrz butli.

Kontrola kluczowych parametrów procesu technologicznego wynika przede wszystkim z konieczności zapewnienia odpowiedniej jakości produktu. Z tego też powodu jest niezbędna i prowadzona z należytą starannością. Bieżąca kontrola i przestrzeganie ustalonych parametrów procesu zapewnia ponadto eliminację sytuacji awaryjnych, a tym samym zapewnia odpowiednie bezpieczeństwo eksploatacji instalacji.

Automatyczny režim pracy instalacji wytwarzania acetyleny oraz automatyczna regulacja wszystkich parametrów procesu pozwala na ciągłą kontrolę parametrów pracy instalacji. Automatyczny monitoring parametrów procesu wytwarzania acetyleny realizowany jest poprzez program komputerowy „*Wizualizacja procesu technologicznego wytwarzania acetyleny*”. Monitorowane parametry można śledzić na ekranie monitora jak również w formie wydrukowanego raportu.

b) pomiary wykonywane ręcznie (dane zapisywane są w protokole) w zakresie:

- temperatury w wytwornicy, odgazowywaczu, wibratorze, zasobniku, chłodnicy, panelu kwasu,
- ilości zasypywanego karbidu,
- odwapnienia wytwornicy,
- ilości wywożonego wapna pokarbidowego,
- ilości wyprodukowanego acetyleny.

Parametry, które nie są monitorowane automatycznie, zapisywane są w książce raportowej znajdującej się w dyspozytorni acetylenowni. Sposób zapisu oraz częstotliwość jest uregulowana w wewnętrznej procedurze *Q_ActCh_2 „Instrukcja stanowiskowa stałej wytwornicy acetyleny”*. Prowadzenie książki raportowej jest nadzorowane przez mistrza acetylenowni.

c) badanie stanu technicznego instalacji – bieżące i okresowe przeglądy maszyn i urządzeń, w tym przeglądy urządzeń chroniących środowisko.

4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W ramach monitoringu emisji substancji do powietrza, prowadzone będą pomiary emisji substancji zanieczyszczających z emitorów instalacji IPPC z częstotliwością raz w roku:

- wytwornica acetyleny (operacja przedmuchiwania instalacji azotem) - pomiar etynu raz na rok
- osadnik wapna pokarbidowego - pomiar etynu raz na rok w okresie letnim.

Pomiary emisji substancji do powietrza wykonywane będą zgodnie z obowiązującą metodyką w tym zakresie. Stanowiska pomiarowe usytuowane będą zgodnie z Polskimi Normami.

5. Monitoring hałasu.

Dla instalacji winny być przeprowadzone okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i nocy. Pomiary będą przeprowadzane raz na dwa lata oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu, mających wpływ na środowisko. Pomiary winny być wykonywane w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki.

6. Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu w zakresie poboru wody.

7. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu w zakresie emisji ścieków.

8. Monitoring jakości wód powierzchniowych i podziemnych.

Nie ustala się monitoringu w zakresie jakości wód powierzchniowych i podziemnych.

9. Ewidencja i monitoring odpadów.

Zakład zobowiązany jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z działem V *Ewidencja odpadów i sprawozdawczość* ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* uwzględniając rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz.U. Nr 112, poz.1206).

Ewidencja odpadów powinna być prowadzona odrębnie dla każdego rodzaju odpadu z zastosowaniem kart ewidencji oraz kart przekazania odpadu, zgodnych z wzorami określonymi w przepisach szczegółowych, oraz sporządzanie rocznych zestawień zbiorczych o ilości i rodzaju wytworzonych odpadów zgodnych ze wzorami określonymi w przepisach szczegółowych.

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

Nie przewiduje się emisji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności takich jak rozruch i wyłączenia. Instalacja do produkcji acetylenu jest sterowana automatycznie, w momencie zmiany parametrów procesu na niekorzystne dla środowiska i ludzi, następuje automatyczne jej zatrzymanie.

W trakcie rozruchu bądź wyłączeń pracy urządzeń, stanowiących źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, nie występują mechanizmy lub sytuacje, nadające emisji charakter inny niż w warunkach normalnych. Rozpoczęcie produkcji acetylenu, związane jest z transportem karbidu w kontenerze, na służy pustego pośredniego zbiornika karbidu wytwornicy. Kontener z karbidem i słuza są najpierw przedmuchiwane azotem celem zubożenia atmosfery tam panującej. Takie przygotowanie instalacji do zasadniczej produkcji acetylenu i związana z tym emisja została uwzględniona przy określeniu wielkości emisji w warunkach normalnej pracy instalacji. Także przed rozpoczęciem zasadniczego procesu napełniania butli acetylenem w instalacji powiązanej technologicznie z IPPC, każda butla jest ważona i w razie potrzeby uzupełniona acetonem. Ten proces także ujęto przy określaniu wielkości emisji w warunkach normalnej pracy instalacji.

Wyłączenie pracy instalacji powoduje zanik mechanizmów powodujących emisję substancji do powietrza.

Operacje rozruchu i wyłączenia pracy źródeł emisji nie są zatem związane ze zmianą wielkości emisji w stosunku do wartości odnoszących się do normalnych warunków pracy.

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

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji substancji do powietrza Marszałkowi Województwa Śląskiego oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów - w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ustalonych w części IV. decyzji.
5. Przekazywania marszałkowi województwa rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).

6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
7. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.

VII. Zapobieganie awariom oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej instalacji

Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Maciejkowskiej 30 posiada opracowany „Program zapobiegania awariom” jako zakład o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

VIII. Oddziaływanie transgraniczne

Nie stwierdzono transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

IX. Sposoby postępowania po zakończeniu eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów, a w szczególności: prawa budowlanego, prawa ochrony środowiska, oraz ustawy o odpadach i ustawy o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie.

Zakończenie działalności instalacji i związane z tym prace rozbiórkowe winny być prowadzone w sposób ograniczający oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne oraz minimalizujący oddziaływania na wody oraz na wody wglębne.

Prace likwidacyjne winne być prowadzone w okresie pogody bezdeszczowej w sposób zorganizowany, planowany, zabezpieczając studzienki (wpusty) kanalizacji deszczowej przed przedostaniem się do nich substancji, odpadów i zanieczyszczeń pochodzących z prowadzonych prac.

Teren należy uprzątnąć i udrożnić odpływ ewentualnych spływów opadowych.

Po zakończeniu prac likwidacji instalacji należy zlikwidować kanalizację deszczową i sanitarną.

Końcowym etapem prac likwidacyjnych winny być badania środowiska gruntowo-wodnego. W celu określenia czy jest ono zanieczyszczone i wymaga rekultywacji.

Badania należy przeprowadzić zgodnie z rozporządzeniem w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi.

Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Termin obowiązywania pozwolenia

Termin obowiązywania pozwolenia ustala się do dnia 23 kwietnia 2024 r.

- B. Uchylam w całości decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 23 kwietnia 2004 r. o znaku ŚR-III-6618/Chorz/24//4/04 udzielającą Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytwarzania acetylenu metodą mokrą, zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Maciejkowickiej 30.

Uzasadnienie

Pani [REDAKTOWANE] działająca z upoważnienia Messer Polska Sp. z o.o., zwróciła się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie przez firmę: Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie instalacji do produkcji acetylenu metodą mokrą w Chorzowie przy ul. Maciejkowickiej 30.

Z tytułu ww. wniosku firma Messer Polska Sp. z o.o. wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 2316,85 złotych.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zakład Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie (działający przez pełnomocnika Panią Klaudię Kurowską) został uruchomiony w okresie, w którym nie było obowiązku uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Przedmiotowy wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmian w instalacji, dla których wymagana by była decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach.

Instalacja objęta pozwoleniem kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z pkt 4 ppkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122 poz.1055) a także do § 2 ust.1 pkt 1 lit.a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z późn. zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

W toku prowadzonego postępowania pełnomocnik firmy: Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do wniosku, a Zakład wniósł o uchylenie decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 23 kwietnia 2004 r. o znaku ŚR-III-6618/Chorz/24//4/04 udzielającej Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji wytwarzania acetylenu metodą mokrą, zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Maciejkowickiej 30, pismem z dnia 10 kwietnia 2014 r.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 25 marca 2014 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy: Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie dnia 28 marca 2014r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie

internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, a także na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Chorzowie oraz w pobliżu lokalizacji instalacji na okres 21 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji, oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że instalacja IPPC prowadzona będzie zgodnie z zasadami najlepszej dostępnej techniki i przy dotrzymaniu określonych standardów jakości środowiska. Rozwiązania techniczne wymienione w części II decyzji pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na środowisko oraz na osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości.

Ustalone w pozwoleniu dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsc wprowadzania tych substancji do powietrza określone zostały w punkcie 1 części III niniejszej decyzji.

Zgodnie z wnioskiem Spółki MESSER Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Maciejkowickiej 30 pozwoleniem zintegrowanym została objęta instalacja do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej tj. instalacja do wytwarzania acetylenu metodą mokrą. Oprócz ww. instalacji we wnioskowanej dokumentacji została także ujęta instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC tj instalacja pełnienia wytworzonego acetylenu do butli i wiązek acetylenowych. Ponadto, na terenie Zakładu znajduje się także instalacja pomocnicza objęta ww. wnioskiem w postaci kotłowni gazowej nr 2 o mocy 225 kW z piecem Vissmann Paromat Triplex o mocy 225 kW, dostarczająca ciepło do obiektów wytwórni acetylenu oraz Warsztatu Służb Utrzymania Ruchu. W niniejszej decyzji nie uwzględniono warunków emisyjnych dla kotła centralnego ogrzewania o mocy 0,225 MW, ponieważ zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz.881) źródło to nie wymaga pozwolenia, jak również zgłoszenia w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. Nr 130, poz.880).

Na terenie Zakładu występuje także emisja nieorganizowana, którą stanowi emisja komunikacyjna związana z poruszającymi się pojazdami. Pojazdami tymi będą samochody ciężarowe z dostawą surowców i odbiorem produktów, wózki widłowe gazowe poruszające się na zewnątrz hali oraz samochody osobowe pracowników Zakładu.

Prowadzona instalacja nie jest objęta standardem emisyjnym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95, poz.558). Rodzaj i ilość substancji dopuszczonej do wprowadzania do powietrza oraz parametry miejsca wprowadzania tej substancji zostały określone w punkcie 2. przedmiotowej opinii, na poziomie zaproponowanym przez wnioskodawcę. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz.1031).

W oparciu o art. 151 i art. 188 Prawa ochrony środowiska oraz biorąc pod uwagę rodzaj instalacji tj. IPPC, nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza, zawarte w części IV niniejszej decyzji.

Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością Zakładu wynika, że eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

Tereny chronione akustycznie wyznaczono na podstawie aktualnego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Chorzów, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta z dn. 01.07.2004r., nr XXII/430/2004. Terenami chronionymi akustycznie przylegającymi od wschodniej strony instalacji są:

- tereny zieleni urządzonej w skład których wchodzi tereny rodzinnych ogródków działkowych „Malwa”

- tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej oraz usługi

Pozostałe tereny w otoczeniu instalacji w przeważającej części posiadają funkcję przemysłową, usługową, handlową, składową i nie podlegają ochronie akustycznej.

W związku z powyższym na podstawie załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określono w pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalny poziom hałasu dla najbliższej położonych terenów rekreacyjno-wypoczynkowych oraz terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej zlokalizowanej po wschodniej stronie zakładu następujących wartości:

- dla terenu rekreacyjno-wypoczynkowego:

 - w porze dziennej $L_{AeqD} - 55$ dB

- dla terenu zabudowy mieszkaniowo-usługowej:

 - w porze dziennej $L_{AeqD} - 55$ dB

 - w porze nocnej $L_{AeqN} - 45$ dB

Okresowe pomiary będą się odbywały zgodnie z wnioskiem Strony raz na dwa lata. Monitoring hałasu będzie odbywał się w dwóch punktach reprezentujących najbliższe położone tereny podlegające ochronie akustycznej tj.:

- P1- granica terenu przeznaczonego pod rekreację i wypoczynek (ogródki działkowe)

- P2- zabudowa mieszkaniowo-usługowa.

W niniejszym pozwoleniu nie ustalono warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych i ich monitoringu, gdyż firma: Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie nie pobiera wód powierzchniowych i podziemnych na potrzeby instalacji IPPC. Gospodarkę wodną przedmiotowej instalacji opisano w punkcie 4.3.1. części I niniejszej decyzji.

Zaopatrzenie w wodę realizowane jest z sieci zewnętrznej, tj. z wodociągu Górnośląskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów S.A. w Katowicach, na podstawie zawartej umowy. W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c ustawy Prawo ochrony środowiska, określono zatem jedynie wielkość zużycia wody (nie ma możliwości określenia ilości wykorzystywanej wody wyłącznie w odniesieniu do instalacji IPPC, wskazana ilość uwzględnia zatem również wodę do celów socjalno-bytowych). Dzięki zastosowaniu zamkniętych obiegów wody procesowej oraz wody chłodniczej, a także wykorzystywaniu wód deszczowych gromadzących się w zbiornikach szlamu wapiennego oraz kierowaniu ścieków z utrzymania czystości w pomieszczeniach produkcyjnych do obiegu wody technologicznej, zakład skutecznie zmniejsza zużycie świeżej wody pozyskiwanej z sieci wodociągowej.

W niniejszym pozwoleniu nie ustalono warunków emisji ścieków do środowiska, a także monitoringu emisji ścieków oraz jakości wód powierzchniowych i podziemnych ponieważ funkcjonowanie instalacji nie wiąże się z wprowadzaniem ścieków do środowiska.

Gospodarkę ściekową przedmiotowej instalacji opisano w punkcie 4.3.2 części I niniejszej decyzji.

Z uwagi na fakt, że układy wody procesowej oraz wody chłodniczej stanowią obiegi zamknięte, instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych. W niniejszym pozwoleniu zintegrowanym wskazano zatem jedynie ilość powstających ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu, które wprowadzane są do sieci zewnętrznej, tj. do kanalizacji Zakładów Azotowych Chorzów S.A. w Chorzowie, na podstawie zawartej umowy.

W punkcie 3 części III niniejszej decyzji określone zostały warunki wytwarzania i magazynowania odpadów, a także sposób postępowania z tymi odpadami.

W niniejszej decyzji zostały podane NIP i Regon oraz określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z określeniem sposobu gospodarowania oraz miejsc i sposobu magazynowania. Sposób zagospodarowania wytwarzanych odpadów winien być zgodny z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.) oraz aktów wykonawczych do tej ustawy. Odpady wytwarzane posiadają określony podstawowy skład chemiczny oraz właściwości zgodnie z wymogami ustawy z dnia 27 kwietnia 1960 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.). Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673).

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska opisany w części IV decyzji.

W części V określono warunki wprowadzenia do środowiska substancji lub energii występujące w uzasadnionych technologicznie sytuacjach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Generalnie instalacje i urządzenia eksploatowane w przedmiotowym zakładzie nie powodują w czasie ich rozruchu zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza. Instalacje pracują wyłącznie w typowych dla siebie warunkach.

Zakład Messer Polska Sp. z o. o. w Chorzowie przy ul. Maciejkowskiej 30 zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, a zatem nie określono w niniejszym pozwoleniu sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogu informowania o wystąpieniu awarii. Prowadzący zakład o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku jest obowiązany bowiem do zgłoszenia zakładu właściwemu organowi Państwowej Straży Pożarnej oraz sporządzenia programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, zwany dalej "programem zapobiegania awariom", w którym przedstawia system bezpieczeństwa gwarantujący ochronę ludzi i środowiska, stanowiący element ogólnego systemu zarządzania zakładem.

Część VI określa sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

W części VIII określono, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem nie powodują transgranicznego oddziaływania na środowisko. Instalacja będąca przedmiotem niniejszego pozwolenia (zlokalizowana w Chorzowie przy ul. Maciejkowskiej 30) znajduje się w dużym oddaleniu od granicy państwa (ok. 70 km).

Termin obowiązywania decyzji ustalony został, zgodnie z wnioskiem strony, na 10 lat od dnia wydania decyzji, niemniej zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Firma Messer Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie pismem z dnia 22 kwietnia 2014r. została poinformowana o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z zebrany materiał dowodowy. Zakład nie wniósł uwag do sprawy.

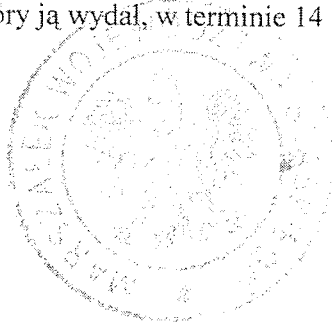
Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



podpisano:

z up. MARSZALKI WOJEWODZTWA
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska



