

ŚG-IV.7222.21.2013.AMK

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.),
- art. 147 ust. 4 i 5, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 185 ust. 2a, art. 188 ust. 1, ust. 2 pkt 1-5, ust. 3 pkt 1, 3, 4, 5, 7, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 207 ust. 1, art. 211 ust. 1-8, art. 218 ust. 1, art. 222 ust. 1 pkt a, art. 224 ust. 1 i 2, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.),
- pkt 4 ppkt 2 litera e, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 1 b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031),
- § 2 ust. 1 i 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 roku w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87),
- § 2, § 10, § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r., w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 4, § 6 ust. 6, § 14 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r., w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112)

po rozpatrzeniu:

wniosku Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski, reprezentowanej przez Pełnomocnika, Panią Magdalenę Ozimek, z dnia 14 sierpnia 2013 roku (data wpływu: 14 sierpnia 2013 roku) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla:

- **Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki** – sklasyfikowanej zgodnie z **pkt 4 ppkt 2 literą e**, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia

2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014, poz. 1169) jako **instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych: niemetalii, tlenków metali lub innych związków nieorganicznych: krzemu, węgla wapnia, węgla krzemu**

zlokalizowanej we Włocławku, w obrębie 008 – Azoty, na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382) w obszarze przemysłowym ANWILU S.A., po przeprowadzeniu postępowania administracyjnego z udziałem ANWIL S.A., ul. Toruńska 222, 87-800 Włocławek, Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj, ul. Struga 42, 70-784 Szczecin oraz Fundacji Europejski Instytut Rozwoju Zrównoważonego, ul. Zielna 3, 71-733 Szczecin

o r z e k a m

I. Udzielam Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski pozwolenia zintegrowanego na eksploatację **Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki**, zlokalizowanej we Włocławku, na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382) obręb Azoty, położonych wewnątrz obszaru przemysłowego ANWILU S.A.

II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:

Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o.
ul. Walczaka 25
66-407 Gorzów Wielkopolski
KRS: 0000443278
NIP: 599-31-64-783
REGON: 081096244

III. Określam rodzaj prowadzonej działalności, warunki eksploatacyjne i parametry instalacji:

III.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o. jest członkiem międzynarodowej Grupy Chemicznej Solvay, światowego lidera w produkcji wysokowydajnych polimerów specjalnych, sody i nadtlenu wodoru, specjalistycznych chemikaliów (krzemionki, preparatów pierwiastków ziem rzadkich), produktów przeznaczonych dla dużych rynków konsumenckich (środków powierzchniowo czynnych i polimerów naturalnych) oraz tworzy konstrukcyjnych.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia zintegrowanego objęta została *Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, kwalifikowana zgodnie z pkt 4 ppkt 2 literą e, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014, poz. 1169), jako instalacja w przemyśle chemicznym

do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych: niemetali, tlenków metali lub innych związków nieorganicznych: krzemu, węgla wapnia, węgla krzemu.

Powstanie tej instalacji wiąże się z dążeniem Unii Europejskiej do ograniczenia negatywnego wpływu transportu drogowego na środowisko. Dodanie odpowiednio zmodyfikowanej krzemionki do składu mieszanki, z której wytwarzane są opony, wymuszają przepisy homologacji opon. Niskie opory toczenia przy korzystaniu z opon przyczyniają się do redukcji emisji gazów cieplarnianych pochodzących z sektora transportu drogowego.

Bezpostaciowa wytrącona krzemionka powstaje w wyniku reakcji strącania roztworu krzemianu sodu za pomocą kwasu siarkowego.

Produkt finalny jest lekką substancją stałą, bezpostaciowym, bezzapachowym proszkiem składającym się z granulek o średnicy ok. 0,2 mm.

Główny proces produkcyjny krzemionki obejmuje etapy:

- strącania,
- filtracji,
- obróbki placka filtracyjnego,
- suszenia,
- magazynowania i spedycji produktu końcowego.

Prowadzony w instalacji główny proces technologiczny, wspomagany jest przez procesy pomocnicze, obejmujące m. in.:

- magazynowanie surowców,
- przygotowanie reagentów,
- dodatkowe podczyszczanie wody wykorzystywanej w procesie głównym,
- wytwarzanie pary wodnej,
- oczyszczanie ścieków przemysłowych.

III.2. Charakterystyka instalacji i urządzeń, opis technologii:

III.2.1. Opis instalacji

W skład *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* wchodzi następujące obiekty i obszary produkcyjne:

- główny budynek produkcyjny (ISBL),
- budynek operacyjny,
- magazyn szklanego krzemianu sodu,
- obszar rozpuszczania szklanego krzemianu sodu,
- obszar jednostki generacji pary,

- magazyn produktu,
- obszar kompresorowni,
- obszar jednostki oczyszczania wody przemysłowej,
- obszar jednostki oczyszczania ścieków (WWTU),
- warsztat.

III.2.2. Opis technologii wraz z urządzeniami

Szklisty krzemian sodu dostarczany jest do instalacji w formie stałej, przed właściwym procesem czyli reakcją strącania, rozpuszcza się go w wodzie zdemineralizowanej, dostarczanej z sieci ANWILU S.A.

Proces rozpuszczania szklatego krzemianu sodu prowadzony jest w zamkniętych zbiornikach, wyposażonych w mieszadła statyczne, wprowadzany jest tam za pomocą przenośników taśmowych, transportujących go z magazynu szklatego krzemianu sodu. Pomiędzy magazynem a zbiornikami rozpuszczania zlokalizowane są kruszarki, mające na celu rozdrobnienie bryłek szklatego krzemianu sodu. Powyższy proces prowadzi się w odpowiednio wysokiej temperaturze, tak aby uzyskany roztwór posiadał temperaturę ok. 140°C, umożliwiającą zainicjowanie procesu strącania w oparciu o strumień pary wodnej 0,8 MPa.

Roztwór krzemianu sodu magazynowany jest, w umiejscowionym na tacy zbiorniku o pojemności 280 m³. Stężenie podawanego do reaktora strącania roztworu krzemianu sodu, jest regulowane przy pomocy dozowanej wody zdemineralizowanej.

Główny proces technologiczny wytwarzania bezpostaciowej wytrąconej krzemionki składa się z etapów:

- strącania,
- filtracji na prasach filtracyjnych,
- obróbki placka filtracyjnego,
- suszenia produktu,
- magazynowania oraz spedycji produktu końcowego.

Reakcja **strącania** prowadzona jest w sposób cykliczny, w reaktorach strącania przy zastosowaniu:

- 30÷40% roztworu krzemianu sodu,
- kwasu siarkowego,
- pary wodnej,
- zmiękczonej wody,
- zawróconego strumienia odcieku pofiltracyjnego.

W wyniku reakcji roztworu krzemianu sodu z kwasem siarkowym dochodzi do wytrącenia krzemionki. W zależności od zakresu wartości parametrów prowadzenia procesu, tj.: temperatury, odczynu, szybkości przepływu reagentów, czasu reakcji, intensywności mieszania, możliwe jest uzyskanie produktu końcowego, charakteryzującego się różnymi, wymaganymi przez odbiorców właściwościami.

Urządzenia wykorzystywane w procesie strącania, czyszczone są okresowo ługiem sodowym, dostarczonym z sieci ANWILU S.A. Wprowadzany do reaktorów raz na 1÷2 miesiące ług sodowy i woda, są podgrzewane przez okres kilku godzin do temperatury ok. 90°C.

Do głównych urządzeń, biorących udział w tym etapie produkcji należą: filtr, 3 pompy, 4 reaktory oraz 1 zbiornik.

Zawiesina krzemionki, otrzymana po strącaniu, przesyłana jest na prasy filtracyjne, gdzie w **procesie filtracji**, z mieszaniny poreakcyjnej wyodrębniają się frakcje stałe. W celu zmniejszenia koncentracji siarczanu sodu w produkcie, jest płukana, odwodniona frakcja stała. Po procesie filtracji uwodnienie mieszaniny poreakcyjnej zmniejsza się do poziomu 75÷85%.

W trakcie procesu filtracji oraz płukania, z pras filtracyjnych są odbierane i kierowane do dwóch odrębnych zbiorników operacyjnych (zbiornika cieczy pofiltracyjnej oraz zbiornika cieczy popłucznej) dwa rodzaje odcieków, charakteryzujących się różną koncentracją siarczanów. Odciek pofiltracyjny o podwyższonej temperaturze i wyższym stężeniu siarczanów, kierowany jest poprzez zbiornik cieczy pofiltracyjnej do systemu odzysku energii, z którego po schłodzeniu do temperatury ok. 40°C, skierowany zostaje do *Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych*, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Ze strumienia pochodzącego z procesu płukania wyodrębniona zostaje część strumienia (przy akceptowalnym poziomie jego zanieczyszczeń), która zwracana jest ponownie do reaktora strącania, zaś do *Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych* odprowadzona zostaje jedynie jego pozostałość.

Do głównych urządzeń, składających się na powyższy fragment instalacji IPPC, związany z filtracją należy 21 pomp, 55 pras, 5 zbiorników oraz 2 wymienniki ciepła.

Zatrzymany na prasach filtracyjnych produkt reakcji strącania, jest następnie transportowany do zbiorników **obróbki placka filtracyjnego**, gdzie prowadzi się proces ujednoczenia stanu odwodnionej częściowo krzemionki przed jej suszeniem. Proces tworzenia jednorodnej zawiesiny, wspomagany jest przez dodanie odpowiedniej ilości dyspergentu - dwutlenku glinowo sodowego.

Proces ten realizuje się przy udziale 22 filtrów, pompy oraz 2 zbiorników.

Suszenie odbywa się z wykorzystaniem suszarki rozpyłowej, co umożliwi uzyskanie odpowiednio rozdrobnionego i jednorodnego produktu końcowego. W procesie suszenia na każde 100 kg produktu odparowaniu ulegną 300÷400 kg wody. Podgrzewanie powietrza wykorzystywanego w procesie suszenia następuje w wyniku spalania gazu ziemnego (dostarczanego z sieci ANWILU S.A.) w liniowym palniku suszarki o mocy 34 MW.

Przed odprowadzeniem powietrza suszącego do atmosfery, jest ono oczyszczane z pozostałości produktu końcowego w filtrze workowym. Drobinę krzemionki zatrzymane na filtrze workowym kierowane są do silosów produktu.

Ten etap produkcji realizowany jest przy użyciu dmuchawy, 2 filtrów i 3 pomp.

Gotowy produkt jest przesyłany za pomocą transportu pneumatycznego do 2 silosów krzemionki o objętości 1300 m³ każdy. Zgromadzona w silosach krzemionka, przeladowywana następnie do cystern samochodowych, lub pakowana do bigbagów, jest transportowana do odbiorców transportem samochodowym.

III.3. Parametry produkcyjne instalacji

Instalacja charakteryzuje się zdolnością produkcyjną na poziomie 100 000 Mg/rok. Produkt końcowy czyli bezpostaciowa krzemionka, powstaje w wyniku reakcji pomiędzy krzemianem sodu, a kwasem siarkowym. Oba surowce dostarczane są do instalacji przez dostawców zewnętrznych. Produkcja odbywa się przez cały rok kalendarzowy.

Obsługę instalacji stanowi co najmniej 50 osób, pracujących w systemie trzymianowym, czterobrygadowym, wspomaganych przez 35 pracowników firm zewnętrznych.

III.4. Zużycie materiałów, surowców i paliw

III.4.1. Zużycie materiałów i surowców

a) zużycie substancji i materiałów niezawierających substancji niebezpiecznych

<i>Substancja</i>	<i>Zastosowanie</i>	<i>Projektowane zużycie w ciągu roku</i>
Szklisty krzemian sodu	Surowiec	117 000 Mg

b) zużycie substancji i materiałów zawierających substancje niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Surowiec/materiał pomocniczy</i>	<i>Zastosowanie</i>	<i>Projektowane zużycie w ciągu roku</i>
1	Kwas siarkowy	Czynnik strącający	45 000 Mg
2	Ług sodowy	Wykorzystywany w procesie czyszczenia reaktorów	1 000 m ³
3	Dwutlenek glinowo-sodowy	Wykorzystywany w procesie obróbki placka filtracyjnego	2 420 Mg
4	Nalco 74301 lub zamiennik	Dodatek do oczyszczania ścieków	100 Mg
5	Nalco 9913 lub zamiennik	Dodatek do oczyszczania ścieków	10 Mg

III.4.2. Zużycie energii i paliw

a) Zużycie energii i innych czynników energetycznych

W instalacji zużywane są następujące czynniki energetyczne:

- energia elektryczna,
- para wodna 0,8 MPa,
- powietrze techniczne.

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych:

Medium	j. m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na 1 kg sumy produktów
Energia elektryczna	MW	82	96	30 000	0,0003
Para wodna 0,8 MPa	Mg	164	192	100 000	0,001
Powietrze techniczne	m ³	76 700	87 000	28 000 000	0,28

Spośród mediów wykorzystywanych w *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, na terenie instalacji wytwarzana jest para oraz sprężone powietrze techniczne. Urządzenia eksploatowane w *instalacji IPPC* oraz punkty oświetleniowe poszczególnych pomieszczeń, są zasilane energią elektryczną dostarczaną z sieci zewnętrznej należącej do Anwilu S.A. w ramach zawartej umowy.

Para wodna stanowi źródło ciepła wykorzystywanego w procesie reakcji strącania oraz źródło podgrzewania wody, sprężone powietrze techniczne wykorzystywane jest do zasilania napędów pneumatycznych, transportu pneumatycznego produktu oraz w procesie filtracji (przy wyciskaniu placka filtracyjnego z pras).

b) Zużycie paliw

W *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* zużywany jest gaz ziemny, który zasila suszarkę rozpyłową o mocy 34 MW oraz dwa kotły o mocy 6,4 MW każdy.

Rodzaj paliwa	Projektowane zużycie paliwa w ciągu roku	Wykorzystanie na potrzeby				
		Procesowe Nm ³ /rok	Produkcja pary i ciepła			
			Nm ³ /rok	MWh/rok	Zużycie własne	Sprzedaż
Gaz ziemny	33 900 000 Nm ³	25 000 000	8 900 000	50 000	50 000	—

III.5. Gospodarka wodno-ściekowa

III.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

Zapotrzebowanie na wodę zużywaną przez *Instalację do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* pokrywane jest na podstawie „*Umowy współpracy w zakresie dostawy mediów*” z dnia 22.05.2013 r. przez ANWIL S.A.

W ramach **procesów technologicznych** prowadzonych w instalacji IPPC wykorzystywane są następujące rodzaje wód:

- **woda zdemineralizowana** wykorzystywana w procesie przygotowywania roztworu krzemianu sodu, na etapie przygotowywania reagentów, a także do końcowej regulacji stężenia tego roztworu, przed podaniem go do reaktora strącania,

- **woda przemysłowa** zasilająca wewnętrzną *Jednostkę oczyszczania wody przemysłowej*, wykorzystywana do płukania urządzeń stosowanych na etapie filtracji, do płukania placka filtracyjnego oraz do przygotowywania reagentów, używanych w procesie oczyszczania ścieków.

Na **cele energetyczne** wykorzystywana jest woda zdeminielizowana do wytwarzania pary wodnej w *Jednostce generacji pary*.

Na **cele socjalno-bytowe** wykorzystywana jest woda z sieci wody pitnej służąca do zaspakajania potrzeb socjalnych pracowników zatrudnionych w *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*. Woda tego rodzaju zasila także prysznice bezpieczeństwa oraz oczomyjki, użycie jej występuje tylko w sytuacjach szczególnych, wymagających uruchomienia tych systemów oraz podczas prowadzonych regularnych prób.

Zużycie poszczególnych rodzajów wody:

Lp.	Rodzaj zużycia	Woda	
		[m ³ /rok]	[m ³ /dobę]
1	Woda przemysłowa	2 250 000	6 164
2	Woda zdeminielizowana	510 000	1 397
3	Woda zużywana na cele socjalno-bytowe	40 000	109
Razem		2 800 000	7 670

III.5.2. Gospodarka ściekowa

Wszystkie rodzaje ścieków powstających w *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* odprowadzane będą na podstawie „Umowy współpracy w zakresie dostawy mediów” z dnia 22.05.2013 r. do urządzeń kanalizacyjnych ANWILU S.A.

Ścieki przemysłowe

Instalacja jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. W trakcie produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki powstają następujące, główne strumienie ścieków przemysłowych:

- odciek z procesu filtracji krzemionki,
- strumień z płukania urządzeń podczas postoju, po zakończonym cyklu produkcyjnym,
- strumień z procesu regeneracji *urządzeń Jednostki oczyszczania wody przemysłowej*,
- odsoliny i odmuliny z kotła.

Ścieki te, ujmowane poprzez wewnętrzną sieć kanalizacji przemysłowej, kierowane są dalej do *Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych*, poddawane kolejno procesom neutralizacji i koagulacji, flokulacji, klarowaniu i sedymentacji. Powstający po tych zabiegach osad kierowany jest na prasy filtracyjne, zbierany w pojemniki i przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom gospodarczym.

Ścieki wstępnie oczyszczone są kierowane do urządzeń kanalizacyjnych ANWILU S.A. (części mechaniczno-chemicznej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych) i charakteryzują się parametrami przedstawionymi poniżej.

Przewidywany skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Parametr	Jednostki	Wartość przybliżona
1.	Przepływ	m ³ /d	7 670
		m ³ /rok	2 800 000
2.	Odczyn	—	6,5÷9,0
3.	Temperatura	°C	40
4.	ChZT	mg O ₂ /l	30
5.	BZT ₅	mg O ₂ /l	10
6.	Sód	mg/l	11 500
7.	Siarczany	mg/l	24 000
8.	Zawiesiny ogólne	mg/l	60
9.	Żelazo ogólne	mg/l	1

Ścieki bytowe

Ścieki tego typu są bezpośrednio związane z ilością pracowników i wodą pobraną na cele socjalne, odprowadzane poprzez wewnętrzną sieć kanalizacyjną *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, do kanalizacji fekalnej ANWILU S.A., a ich ilość określa się na ok. **40 000 m³/rok** czyli ok. **109 m³/d**.

Ścieki te charakteryzują się składem typowym dla tego rodzaju strumieni, tj. zwiększoną zawartością związków azotu, fosforu oraz związków organicznych, wpływających na wielkość wskaźników ChZT i BZT₅, a także zwiększoną zawartością zawiesin ogólnych.

Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z powierzchni utwardzonych i narażonych na zanieczyszczenia, tj. placów, dróg i parkingów zakładowych, zostały ujęte w odrębny system kanalizacji deszczowej i odprowadzane są poprzez wewnętrzną sieć kanalizacyjną do zewnętrznej kanalizacji deszczowej należącej do ANWILU S.A.

Lp.	Źródła ścieków	Powierzchnia	Współczynnik spływu
1.	obiekty budowlane	1,1567 ha	0,95
2.	tace, drogi i place	0,61 ha	0,9

Charakterystyczne wartości spływu wód opadowych i roztopowych dla obszaru zlewni związanego z instalacją IPPC:

chwilowe natężenie przepływu	Q	285 l/s
średniodobowy spływ	Q _{sd}	23 m ³ /d
roczny spływ	Q _r	8 239 m ³ /rok

III.6. Emisja hałasu

Funkcjonowanie *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* związane jest z pracą czterdziestu jeden źródeł hałasu, tj. trzydziestu jeden źródeł punktowych, czterech liniowych, jednego źródła przestrzennego oraz pięciu wtórnych źródeł hałasu (źródła typu budynek). Dodatkowo występują tu także ruchome źródła hałasu, tj. maszyny robocze (wózki widłowe) transport samochodowy oraz wagony kolejowe generujące hałas w trakcie ich przeciągania.

Wszystkie źródła charakteryzują się emisją o stałym poziomie hałasu w jednostce czasu, w związku z tym, że praca na terenie instalacji IPPC odbywać się będzie, zarówno w porze dnia, jak i nocy.

Źródła emisji hałasu:

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła L_{WA} [dB (A)]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę		Równoważny poziom mocy akustycznej $L_{WAeq,T}$ [dB(A)]
				Dzień 8h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze dnia	Noc 1h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze nocy	
Punktowe źródła hałasu						
1.	P1	Pompa 5,5 kW (zbiornik kwasu siarkowego)	81,0	8	1	81,0
2.	P2	Pompa 5,5 kW (zbiornik kwasu siarkowego)	81,0	8	1	81,0
3.	P3	Wyrzut z suszarki (budynek ISBL)	100,0	8	1	100,0
4.	P4	Mieszadło 22 kW (zbiornik krzemianu sodu)	84,0	8	1	84,0
5.	P5	Pompa 45 kW (zbiornik krzemianu sodu)	87,0	8	1	87,0
6.	P6	Pompa 15 kW (Uzdatnianie wody)	83,0	8	1	83,0
7.	P7	Pompa 15 kW (Uzdatnianie wody)	83,0	8	1	83,0
8.	P8	Pompa 15 kW (Uzdatnianie wody)	83,0	8	1	83,0
9.	P9	Pompa 15 kW (Uzdatnianie wody)	83,0	8	1	83,0
10.	P10	Pompa 75 kW (Uzdatnianie wody)	90,0	8	1	90,0
11.	P11	Pompa 30 kW (Uzdatnianie wody)	85,0	8	1	85,0
12.	P12	Silnik 45 kW (Uzdatnianie wody)	87,0	8	1	87,0
13.	P13	Silnik 45 kW (Uzdatnianie wody)	87,0	8	1	87,0
14.	P14	Mieszadło 5,5 kW (Oczyszczanie ścieków)	81,0	8	1	81,0
15.	P15	Mieszadło 5,5 kW (Oczyszczanie ścieków)	81,0	8	1	81,0
16.	P16	Mieszadło 5,5 kW (Oczyszczanie ścieków)	81,0	8	1	81,0

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła L _{WA} [dB (A)]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę		Równoważny poziom mocy akustycznej L _{WAeq,T} [dB(A)]	
				Dzień 8h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze dnia	Noc 1h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze nocy	Dzień	Noc
17.	P17	Pompa 30 kW (Oczyszczanie ścieków)	85,0	8	1	85,0	
18.	P18	Pompa 75 kW (Oczyszczanie ścieków)	90,0	8	1	90,0	
19.	P19	Mieszadło 30 kW (zbiornik wody)	82,0	8	1	82,0	
20.	P20	Pompa 45 kW (zbiornik wody)	87,0	8	1	87,0	
21.	P21	Wentylator typu DAS 160 1400 obr/min.	71,0	8	1	71,0	
22.	P22	Wentylator typu DAS 160 1400 obr/min.	71,0	8	1	71,0	
23.	P23	Wentylator typu DAS 160 1400 obr/min.	71,0	8	1	71,0	
24.	P24	Wentylator typu DAS 160 1400 obr/min.	71,0	8	1	71,0	
25.	P25	Wentylator typu DAS 160 1400 obr/min.	71,0	8	1	71,0	
26.	P26	Zestaw klimatyzacyjny typu Fuji electric	67,0	8	1	67,0	
27.	P27	Pompa 11 kW (Oczyszczanie ścieków)	82,0	8	1	82,0	
28.	P28	Pompa 11 kW (Oczyszczanie ścieków)	82,0	8	1	82,0	
29.	P29	Wentylator typu DAS 160 1400 obr/min.	71,0	8	1	71,0	
30.	P30	Zestaw klimatyzacyjny typu Fuji electric	67,0	8	1	67,0	
31.	P31	Przeciągarka wagonów	93,0	0,33	0,33	Dzień 79,2	Noc 88,2
Przestrzenne źródła hałasu							
1.	K1	Kruszarka wolnoobrotowa	90,0	8	1	90,0	
Liniowe źródła hałasu							
1.	PT1	Przenośnik taśmowy	77,0	8	1	77,0	
2.	PT2	Przenośnik taśmowy	77,0	8	1	77,0	
3.	PT3	Przenośnik taśmowy	77,0	8	1	77,0	
4.	S1	Praca suwnicy (budynek magazynowy krzemianu sodu)	106,0	8	1	106,0	

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku wewnątrz budynku L_{wew} [dB]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę	
				Dzień 8h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze dnia	Noc 1h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze nocy
Wtórne źródła hałasu					
1.	B1	Budynek rozpuszczania krzemianu sodu	98,0	8	1
2.	B2	Kompresorownia	100,0	8	1
3.	B3	Kotłownia	98,0	8	1
4.	B4+B8	Budynek procesowy (ISBL)	98,0	8	1
5.	B9	Transformatorownia	78,0	8	1

Transport samochodowy:

Lp.	Rodzaj operacji ruchowej	t_i (czas w sek)	n (liczba pojazdów)	$n \cdot t_i$	L_{AW} (dB)	$L_{Aweqn(i)}$ (dB)	L_{AWeq} wyp.
1.	Start	10	22	3,67	105	83,8	96,6
2.	Hamowanie	6	22	2,2	111	87,6	
3.	Jazda po terenie	344	22	126,14	101,5	95,7	

Równoważny poziom hałasu dla transportu samochodowego w porze dnia wynosi:

L_{AWeqD} TRANSPORT = 96,6 dB

Transport kolejowy:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła L_{WA} [dB(A)]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę		Równoważny poziom mocy akustycznej L_{WAeqT} [dB(A)]	
			Dzień 8h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze dnia	Noc 1h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze nocy	Dzień 8h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze dnia	Noc 1h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze nocy
1.	Przeciąganie wagonów	70,0	0,667	0,667	56,2	65,2

Równoważny poziom hałasu dla taboru kolejowego wynosi:

- w porze dziennej L_{AWeqD} KOLEJ = 56,2 dB,
- w porze nocy L_{AWeqN} KOLEJ = 65,2 dB.

Poziom dźwięku dla maszyn roboczych (wózek widłowy):

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła L_{WA} [dB(A)]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę		Równoważny poziom mocy akustycznej $L_{WA eq}$ [dB(A)]	
			Dzień 8h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze dnia	Noc 1h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze nocy	Dzień 8h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze dnia	Noc 1h najbardziej niekorzystnego czasu pracy w porze nocy
1.	Praca wózka widłowego w magazynie	93,2	8	1	93,2	93,2
2.	Praca wózka widłowego przy bieżącej obsłudze instalacji	93,2	1,667	0,333	86,4	88,4

III.7. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki stanowi źródło emisji do powietrza czterech rodzajów substancji: tlenków azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz pyłu.

Głównym źródłem emisji jest proces rozpyłowego suszenia krzemionki, prowadzony w suszarce wyposażonej w palniki gazowe o mocy 34 MW. Istotnym źródłem emisji z instalacji są również dwa kotły parowe o mocy 6,4 MW każdy (kocioł nr 1, kocioł nr 2). W zależności od zapotrzebowania na parę, wykorzystuje się jeden kocioł lub dwa kotły równocześnie.

Pomniejszymi źródłami emisji substancji do powietrza są odpowietrzenia układu transportu surowca i produktu. Źródłem emisji na drodze transportu surowca są następujące operacje:

- **przeładunek krzemianu sodu z wagonów kolejowych do magazynu:**
 - zacerpnienie i uniesienie krzemianu sodu z wagonu kolejowego z wykorzystaniem chwytaka dźwigu,
 - wysypanie zawartości chwytaka na hałdę w magazynie,
- **przeładunek krzemianu sodu z hałdy do zasypu przenośnika taśmowego:**
 - zacerpnienie i uniesienie krzemianu sodu z hałdy z wykorzystaniem chwytaka dźwigu,
 - wysypanie zawartości chwytaka do zasypu przenośnika taśmowego.

Dzięki przyjętym rozwiązaniom pył unoszony z poszczególnych źródeł zbierany jest przez następujące systemy aspiracji i usuwany na filtrach workowych:

- **system aspiracji zapyłonego powietrza z przenośników taśmowych, obejmujący następujące źródła unosu:**
 - zasyp krzemianu na pierwszy przenośnik taśmowy,
 - przestrzeń transportowa pierwszego przenośnika,
 - zrzut krzemianu do zasobnika kruszarki,
 - zasyp krzemianu na drugi przenośnik taśmowy (spod kruszarki),

- przestrzeń transportowa drugiego przenośnika,
- zrzut krzemianu do pierwszego zbiornika pośredniego,
- zasyp krzemianu na trzeci przenośnik taśmowy (spod zbiornika pośredniego)
- przestrzeń transportowa trzeciego przenośnika,
- **system aspiracji zapyłonego powietrza z zasypu zbiornika:**
- zrzut krzemianu do drugiego zbiornika pośredniego (przed mieszalnikami do przygotowania roztworu).

Wolna bezpostaciowa krzemionka (w formie pyłu) uzyskana w suszarce, transportowana jest do silosów lub do zbiornika bezpośredniego załadunku za pomocą przenośników pneumatycznych. Wykorzystane powietrze transportowe uwalniane jest do atmosfery poprzez wysokosprawne filtry workowe. Urządzenia takie stosuje się również jako zabezpieczenie środowiska przed pyłami pochodzącymi z układu aspiracji zapyłonego powietrza z linii pakowania produktu do big-bagów oraz z załadunku produktu do cystern samochodowych.

Oprócz technologicznych źródeł emisji substancji do powietrza, na terenie *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, również eksploatowane jest laboratorium. Jediną substancją, która potencjalnie może być z niego emitowana do powietrza jest pył krzemionki bezpostaciowej, w związku z tym stosuje się filtr przed wentylatorem dachowym, wyprowadzającym powietrze z budynku laboratorium.

Równolegle z technologicznymi źródłami emisji i laboratorium, w analizie oddziaływania zakładu na jakość powietrza atmosferycznego, uwzględniono transport wewnętrzny. W obrębie terenu spółki są wykorzystywane następujące rodzaje pojazdów wyposażonych w silniki spalinowe:

- samochody ciężarowe (ciągniki siodłowe wyposażone w silniki wysokoprężne wraz z naczepami) – odbiór produktu oraz osadów ściekowych,
- wózki widłowe (zasilane skroplonym gazem propan-butan LPG) – transport big-bagów w obrębie magazynu produktu finalnego oraz do bieżącej obsługi instalacji.

III.8. Gospodarka odpadami

W trakcie eksploatacji *Instalacji do produkcji bezpostaciowej, wytrąconej krzemionki* oraz w związku z działaniem instalacji pomocniczej jaką jest laboratorium wytwarzanych jest osiem rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz pięć rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne.

Odpady te magazynowane są w odpowiednich pojemnikach lub luzem (obojętne) w miejscach do tego przeznaczonych, na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Sposób magazynowania odpadów nie stwarza zagrożenia dla środowiska. Zgodnie z obowiązującymi przepisami, wytwarzane odpady przeznaczone do składowania są magazynowane przez okres maksymalnie 1 roku, a przeznaczone do dalszego wykorzystania w czasie nie przekraczającym 3 lata.

Po zmagazynowaniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane odbiorcom posiadającym uprawnienia w zakresie gospodarki odpadami.

Odpady **niebezpieczne** powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	Odpad stanowią zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń (pomp, mieszadeł, kompresorów, itp.). Odpad ten jest substancją ciekłą, oleistą zawierającą związki oparte na bazie węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Zużyte oleje zawierają zanieczyszczenia zarówno organiczne (65-87%), jak i nieorganiczne (13-35%).
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. po olejach silnikowych, smarach, koagulantach, flokulantach itp.). Odpad może być zanieczyszczony niewielką ilością węglowodorów alifatycznych i aromatycznych lub innych związków niebezpiecznych.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Odpad stanowią zużyte urządzenia sterujące automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów itp. zawierające niebezpieczne substancje (np. kineskopy pokryte luminoforem).
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń.	Odpad ten stanowią zużyte lub uszkodzone elementy wchodzące w skład zestawów komputerowych, szaf sterowniczych itp. zawierające niebezpieczne elementy.
5.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne.	Laboratoryjne próbki analizowanego produktu zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	Odpad stanowią mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia laboratoryjne zawierające substancje niebezpieczne np. resztki kwasów i zasad używanych w zakładowym laboratorium.
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych - z grupy chemikaliów nieorganicznych, np. resztki kwasów i zasad używanych w zakładowym laboratorium.
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne).	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych - z grupy chemikaliów organicznych, np. resztki rozpuszczalników organicznych używanych w zakładowym laboratorium.

Odpady **inne niż niebezpieczne i obojętne** powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
1.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 06 02.	Odpad stanowić będzie osad z <i>Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych</i> , zawierający w swoim składzie krzemionkę.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy.	Odpad stanowią zużyte, lub uszkodzone węże gumowe, uszczelki, simmeringi powstające podczas ich wymiany z posiadanych maszyn i urządzeń.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych powstałe w wyniku ich rozerwania lub pęknięcia przy konfekcjonowaniu wyrobu gotowego. Będą to różnego rodzaju opakowania (worki i pojemniki) wykonane z PP, PE.
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpad stanowiąc będą odpadowe materiały filtracyjne: zużyte membrany odwróconej osmozy z procesu zmiękczenia wody przemysłowej, tkaniny filtracyjne oraz zużyte filtry workowe z maszyn i urządzeń zainstalowanych w instalacji.
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80.	Odpad stanowiąc będą pyły szklanego krzemianu sodu oraz pyły wytrąconej bezpostaciowej krzemionki zatrzymywane w urządzeniach odpylających. Dodatkowo odpad stanowiąc będą rozsypy produktów, powstające w wyniku rozerwania lub pęknięcia opakowań. W swoim składzie odpady będą zawierać w przeważającej części krzemionkę.

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych oraz warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji

Parametry pracy odbiegające od normalnych występują w sytuacji uruchomienia i zatrzymania instalacji, w ewentualnych sytuacjach awaryjnych lub innych, wynikających ze stosowanych rozwiązań procesowych i technicznych.

Zatrzymania instalacji wynikają ze zmian asortymentu produktów w związku z różnym zapotrzebowaniem rynkowym, postojami remontowymi, okresowym myciem urządzeń lub zakłóceniem w dostawach surowców, czynników energetycznych, a także mogą być spowodowane brakiem zbytu na produkt. Wyposażenie instalacji w aparaturę pozwalającą na kontrolę procesu poprzez obserwację, rejestrację i regulację wszystkich istotnych parametrów pozwala na stosowną reakcję obsługi.

W sytuacjach zakłóceń, w oparciu o analizę sytuacji prowadzący instalację podejmuje decyzje:

- utrzymanie instalacji w ruchu, przy wykorzystaniu buforowej pojemności zbiorników międzyoperacyjnych,
- wstrzymanie produkcji na pewien okres,
- chwilowe wstrzymanie procesu w określonych węzłach instalacji,
- całkowite zatrzymanie instalacji oraz ponowne uruchomienie, po usunięciu przyczyny zakłóceń.

Zatrzymanie instalacji na okres krótki lub długi stosowane jest tylko w przypadkach koniecznych. Zatrzymanie instalacji na krótki okres to przerwanie produkcji, poprzez wstrzymanie dopływu surowców, a w niezbędnych przypadkach wstrzymanie dopływu czynników energetycznych i strumieni mediów procesowych. Zatrzymanie instalacji na okres długi, wiąże się z planowanym postojem remontowym. Aparaty, urządzenia i rurociągi przeznaczone do przeglądu i remontu są opróżniane z mediów i w odpowiedni sposób przygotowywane.

W trakcie operacji uruchamiania i zatrzymania instalacji nie występują zwiększone emisje do środowiska, parametry pracy *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* przy normalnej i zmniejszonej wydajności są takie same, różnią się tylko wartościami natężeń przepływu poszczególnych strumieni.

Zestawienie parametrów pracy poszczególnych węzłów instalacji
określające moment zakończenia rozruchu

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie [barg]	Temperatura [°C]	Inne istotne parametry
1	Proces syntezy i wytrącania		80	Stosunek molowy reagentów 1:2
2	Proces filtracji	8,0	60-80	
3	Obróbka placka filtracyjnego			Stężenie czynnika dyspersyjnego w mieszaninie – 0,26-0,28 %
4	Suszenie	-20 mm słupa H ₂ O	600	

Zestawienie parametrów pracy poszczególnych węzłów instalacji
określające moment rozpoczęcia wyłączenia

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie [barg]	Temperatura [°C]	Inne istotne parametry
1	Proces syntezy i wytrącania		80	Wartość pH 4,8
2	Proces filtracji	6,5	60-80	
3	Obróbka placka filtracyjnego			Stężenie czynnika dyspersyjnego w mieszaninie – 0,26-0,28 %
4	Suszenie	-20 mm słupa H ₂ O	600	

Warunki odbiegające od normalnych, dla funkcjonowania *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* mogą powstać również w okresach stanów wody w Wiśle (odbiorniku ścieków oczyszczonych) powyżej rzędnej 48,0 m.n.p.m. oraz w sytuacjach awaryjnych zbiornika końcowego 634, kiedy to ANWIL S.A. wprowadzał będzie ścieki oczyszczone wylotem WWS do rzeki Ośła w km 16.670.

W powyższych okolicznościach nakazuje się zaprzestanie wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ANWILU S.A. strumienia ścieków zawierającego siarczany do czasu obniżenia się stanu wody w rzece Wiśle poniżej rzędnej 48,0 m.n.p.m. lub do usunięcia awarii zbiornika końcowego.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) nakładam na prowadzącego instalację obowiązek niezwłocznego informowania organu właściwego do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego. Zobowiązuję także prowadzącego instalację do informowania ww. organów o zaistnieniu warunków odbiegających od normalnych, które zaistnieją w ramach funkcjonowania instalacji IPPC.

V. Określam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii oraz warunki i metody przetwarzania odpadów

V.1.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza (emisja maksymalna) dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Symbol emitora	Nazwa źródła / nazwa emitora	Emitowana substancja	Emisja w sytuacjach normalnych		
		Nazwa	czas trwania emisji, h/rok	kg/h	mg/m ³ u 3% O ₂
Układ przesyłu surowców					
E-7tr3	Aspiracja pyłów z przenośnika taśmowego / wylot z filtra	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,050	-
E-7zb	Aspiracja pyłów z zasypu zbiornika pośredniego / wylot z filtra	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,050	-
Obszar produkcji					
E-1s	Suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW / emitator suszarki	Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 760	18,0	-
		Dwutlenek azotu		18,0	-
		Dwutlenek siarki		1,62	-
		Tlenek węgla		6,20	-
		Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)		7,35	-
E-2k	Dwa kotły parowe o mocy 6,4 MW każdy: kocioł nr 1, kocioł nr 2 (w zależności od zapotrzebowania na parę wodną) ¹⁾	Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu ²⁾	8 760	0,66	150
		Dwutlenek azotu ²⁾		1,32	-
		Dwutlenek siarki ²⁾		0,132	-
		Tlenek węgla ²⁾		0,264	35
				0,01	
				0,02	
	Tlenek węgla ²⁾	1,35	-		
		2,70			
	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	0,034	5		
		0,068			

Symbol emitora	Nazwa źródła / nazwa emitora	Emitowana substancja	Emisja w sytuacjach normalnych		
		Nazwa	czas trwania emisji, h/rok	kg/h	mg/m ³ u 3% O ₂
Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego					
E-3dph	Zbiornik bezpośredni / wylot z odpowietrzenia ze zbiornika bezpośredniego	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	1 100	0,065	-
E-4odp A	Układ odpylania rękawów załadunkowych A / emitor układy odpylania	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	1 250	0,02	-
E-4odp B	Układ odpylania rękawów załadunkowych B / emitor układy odpylania	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	1 250	0,02	-
E-4sA	Silos produktu A / wylot z odpowietrzenia silosu produktu A	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	5 100	0,065	-
E-4sB	Silos produktu B / wylot z odpowietrzenia silosu produktu B	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	2 500	0,065	-
E-6bb A	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	7 500	0,025	-
E-6bb B	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	7 500	0,025	-
Laboratorium					
E-9LABb	Wentylacja zbiorcza laboratorium	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,075	-

- 1) wielkość emisji dopuszczalnej wyrażona jako standard dotyczy każdego źródła powstawania, to jest kotła nr 1 oraz kotła nr 2 jak również miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, to jest emitora E-2k, do którego będą wprowadzane spaliny z obu kotłów,
- 2) pierwsza (górną) wartość odpowiada emisji pochodzącej z pracy jednego kotła, druga (dolną) wartość odpowiada emisji z pracy dwóch kotłów

Oprócz powyżej wymienionych emitorów, w ramach Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki eksploatowane są następujące źródła emisji niezorganizowanej:

- dźwig rozładunkowy
- wózek widłowy do bieżącej obsługi instalacji
- wózek widłowy w magazynie produktu (wentylacja grawitacyjna magazynu produktu),
- samochody ciężarowe do odbioru produktu i osadów ściekowych.

V.1.2 Określam warunki wprowadzania substancji do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Symbol emitora	Nazwa źródła / emitora	Wysokość nad poziomem terenu	Średnica wewnętrzna emitora lub wymiar	Prędkość gazów odlotowych ¹⁾	Temperatura gazów odlotowych	Charakter wylotu ²⁾
		m	m	m/s	K	-
Układ przesyłu surowców						
E-7tr3	Aspiracja pyłów z przenośnika taśmowego / wylot z filtra	10,5	0,25	0	281	B
E-7zb	Aspiracja pyłów z zasypu zbiornika pośredniego / wylot z filtra	21,7	0,25	0	281	B
Obszar produkcji						
E-1s	Suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW / emitor suszarki	55	1,7	25,9	393	O
E-2k	Dwa kotły parowe o mocy 6,4 MW każdy: kocioł nr 1, kocioł nr 2 (w zależności od zapotrzebowania na parę wodną) ³⁾	20	1,2	2,55	393	O
				5,11	393	
Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego						
E-4odp B	Układ odpylania rękawów załadunkowych B / emitor układy odpylania	6,5	0,15	0	281	B
E-4sA	Silos produktu A / wylot z odpowietrzenia silosu produktu A	50	0,25	0	281	B
E-4sB	Silos produktu B / wylot z odpowietrzenia silosu produktu B	50	0,25	0	281	B
E-6bb A	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów	20	0,25	0	281	B
E-6bb B	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów	20	0,25	0	281	B
Laboratorium						
E-9LABb	Wentylacja zbiorcza laboratorium	19	1,2 x 0,7	0	281	B

¹⁾ pionowa składowa prędkości,

²⁾ O- pionowy, otwarty, B-boczny,

³⁾ pierwsza wartość odpowiada emisji pracy jednego kotła, druga wartość odpowiada przy pracy dwóch kotłów.

V.1.3. Określam dopuszczalne do wprowadzania do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie z całej instalacji, zgodnie z poniższym zestawieniem:

Lp.	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja roczna [Mg]
1	Tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	169,243
2	Dwutlenek azotu	160,045
3	Dwutlenek siarki	14,366
4	Tlenek węgla	77,964
5	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	67,505

Przedstawiona w powyższej tabeli wielkość emisji dopuszczalnej z instalacji jest sumą emisji zorganizowanej i nie obejmuje emisji ze źródeł emisji niezorganizowanej (dźwigu rozładunkowego, wózka widłowego do bieżącej obsługi instalacji, wózka widłowego w magazynie produktu, którego emisja uwalniana jest poprzez wentylację grawitacyjną magazynu produktu, samochodów ciężarowych odbierających produkt i osady ściekowe).

V.2. Określam rodzaje, ilość, jakość i sposób gromadzenia odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

V.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywana ilość w Mg/rok
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	10,0
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	4,0
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	1,0
4.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń.	1,0
5.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne.	4,0
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.	3,0
7.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne.	1,5
8.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne.	1,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywana ilość w Mg/rok
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE I OBOJĘTNE			
1.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02.	2 000,0
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy.	2,0
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych.	50,0
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, (np. tkanin z filtrów workowych) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	81,0
5.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80.	500,0

V.2.2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów oraz sposób postępowania z nimi.

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Możliwe do zastosowania metody odzysku/ unieszkodliwiania	Sposób postępowania oraz lokalizacja na terenie instalacji
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1.	13 02 08*	Odpad stanowią zużyte oleje powstające w wyniku ich wymiany z maszyn i urządzeń (pomp, mieszadeł, kompresorów, itp.). Odpad ten jest substancją ciekłą, oleistą zawierającą związki oparte na bazie węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Zużyte oleje zawierają zanieczyszczenia zarówno organiczne (65-87%), jak i nieorganiczne (13-35%).	R9, D9, D10	Odpady zużytego oleju będą zlewane, przez przeszkolonych pracowników do odpowiednich pojemników (najczęściej beczki 200 l z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, szczelnie zamykane, zabezpieczone przed stłuczeniem, z napisem „OLEJ ODPADOWY”), usytuowane w miejscu magazynowania - boksie olejowym na placu magazynowym w pobliżu WWTU, po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
2.	15 01 10*	Odpad stanowią zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych (np. po olejach silnikowych, smarach, koagulantach, flokulantach itp.). Odpad może być zanieczyszczony niewielką ilością węglowodorów alifatycznych i aromatycznych lub innych związków niebezpiecznych.	R9, D9, D10	Odpady te będą zbierane przez pracowników do odpowiednich opakowań lub luzem i transportowane do miejsca magazynowania - w boksie olejowym na placu magazynowym w pobliżu, po zgromadzeniu optymalnej ilości, przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Możliwe do zastosowania metody odzysku/ unieszkodliwiania	Sposób postępowania oraz lokalizacja na terenie instalacji
3.	16 02 13*	Odpad stanowią zużyte urządzenia sterujące (automatyka sterująca instalacji produkcyjnej, monitory, jednostki centralne komputerów itp. zawierające niebezpieczne substancje (np. kineskopy pokryte luminoforem).	R3, R5, R12, D9, D10, D13, D14	Odpady te będą zbierane przez pracowników do odpowiednich opakowań lub luzem i transportowane do miejsca magazynowania, w pomieszczeniu na parterze budynku operacyjnego, skąd będą przekazywane z zachowaniem wymagań przepisów dotyczących postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
4.	16 02 15*	Odpad ten stanowią zużyte lub uszkodzone elementy wchodzące w skład zestawów komputerowych, szaf sterowniczych itp. zawierające niebezpieczne elementy.	R3, R5, R12, D9, D10, D13, D14	Odpady tego typu będą zbierane przez pracowników do odpowiednich opakowań lub luzem i transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania - w pomieszczeniu na parterze budynku operacyjnego, skąd będą przekazywane z zachowaniem wymagań przepisów dotyczących postępowania ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym zbierającemu zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny (tj. sprzedawcy detalicznemu lub hurtowemu) lub przekazywane podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
5.	16 03 03*	Laboratoryjne próbki analizowanego produktu zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	R5, R12, D9, D10, D13	Odpady tego typu będą zbierane do oznakowanego pojemnika, usytuowanego w wyznaczonym miejscu magazynowania, w zakładowym laboratorium. Pojemnik z chwilą wypełnienia będzie przekazywany podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
6.	16 05 06*	Odpad stanowią mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia laboratoryjne zawierające substancje niebezpieczne np. resztki kwasów i zasad używanych w zakładowym laboratorium.	R3, R5, R12, D9, D10, D13	Odpady tego typu będą zlewane do oznakowanego pojemnika, usytuowanego w wyznaczonym miejscu magazynowania - w zakładowym laboratorium, po uzbieraniu stosownej partii pojemnik z odpadami będzie przekazywany podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Możliwe do zastosowania metody odzysku/ unieszkodliwiania	Sposób postępowania oraz lokalizacja na terenie instalacji
7.	16 05 07*	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych - z grupy chemikaliów nieorganicznych, np. resztki kwasów i zasad używanych w zakładowym laboratorium.	R5, R12, D9, D10, D13	Odpady tego typu będą zlewane do oznakowanego pojemnika, usytuowanego w miejscu magazynowania, w zakładowym laboratorium, po uzbieraniu stosownej partii pojemnik z odpadami będzie przekazywany podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
8.	16 05 08*	Odpad stanowią przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych - z grupy chemikaliów organicznych, np. resztki rozpuszczalników organicznych używanych w zakładowym laboratorium.	R3, R12, D9, D10, D13	Odpady tego typu będą zlewane do oznakowanego pojemnika, usytuowanego w miejscu magazynowania, w zakładowym laboratorium, po uzbieraniu stosownej partii pojemnik z odpadami będzie przekazywany podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE I OBOJĘTNE				
1.	06 05 03	Odpad stanowić będzie osad z Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych, zawierający w swoim składzie krzemionkę.	R5, R12, D5, D9, D13	Odpady tego typu będą zbierane do kontenerów, po wypełnieniu transportowane będą do miejsca magazynowania, w budynku WWTU, po zapelnieniu, kontener będzie transportowany na plac magazynowy w pobliżu WWTU, po uzbieraniu stosownej partii, odpady przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
2.	07 02 80	Odpad stanowią zużyte, lub uszkodzone węże gumowe, uszczelki, simmeringi powstające podczas użytkowania posiadanych maszyn i urządzeń.	R3, R12, D9, D10, D13	Odpady zużytych lub uszkodzonych elementów gumowych będą selektywnie zbierane przez pracowników do oznakowanych pojemników, usytuowanych w miejscu magazynowania odpadów, na placu magazynowym w pobliżu WWTU, po uzbieraniu stosownej partii pojemnik z odpadami będzie przekazywany podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
3.	15 01 02	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych powstałe w wyniku ich rozerwania lub pęknięcia przy konfekcjonowaniu wyrobu gotowego. Będą to różnego rodzaju opakowania (worki i pojemniki) wykonane z PP, PE.	R1, R3, R12,	Odpady tego typu będą selektywnie zbierane i transportowane do miejsca magazynowania, na placu magazynowym w pobliżu WWTU, po uzbieraniu stosownej partii, odpady przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadu	Możliwe do zastosowania metody odzysku/ unieszkodliwiania	Sposób postępowania oraz lokalizacja na terenie instalacji
4.	15 02 03	Odpad stanowiąc będą odpadowe materiały filtracyjne: zużyte membrany odwróconej osmozy z procesu zmiękczenia wody przemysłowej, tkaniny filtracyjne oraz zużyte filtry workowe z maszyn i urządzeń zainstalowanych w instalacji.	R5, R12, D5, D9, D13	Odpady tego typu będą selektywnie zbierane i transportowane do miejsca magazynowania, na placu magazynowym, w pobliżu WWTU, po uzbieraniu stosownej partii, odpady przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.
5.	16 03 04	Odpad stanowiąc będą pyły szklatego krzemianu sodu, pyły wytrąconej bezpostaciowej krzemionki zatrzymywane w urządzeniach odpylających, rozsypy produktów, powstające w wyniku rozerwania lub pęknięcia opakowań. W swoim składzie odpady będą zawierać w przeważającej części związku siarczanu sodu oraz krzemionki.	R5, R12, D5, D9, D13	Odpady tego typu będą zbierane do kontenerów, usytuowanych w hali magazynowej, po wypełnieniu transportowane będą do miejsca magazynowania - na placu magazynowym w pobliżu WWTU, po uzbieraniu stosownej partii, odpady przekazywane będą podmiotom gospodarczym do dalszego, zgodnego z wymaganiami prawnymi, gospodarowania odpadami.

V.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady (kod odpadu)	Charakterystyka miejsca magazynowania
1.	Wydzielone miejsce na zużyte oleje na placu magazynowym w pobliżu WWTU	13 02 08* zużyte oleje, 15 01 10* zużyte opakowania po substancjach niebezpiecznych.	Miejszem magazynowania odpadów będzie wydzielony obszar, na placu magazynowym, w pobliżu WWTU i <i>Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych</i> , miejsce to będzie zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych, posiadać będzie szczelną, odciętą od kanalizacji posadzkę, w obszarze magazynowania odpadów rozmieszczone będą sorbenty i środki p.poż. odpady magazynowane będą selektywnie, pojemniki ze zużytymi olejami posadowione będą na tacy wychwytywowej.
2.	Pomieszczenie usytuowane na parterze budynku operacyjnego	16 02 13* zużyte urządzenia sterujące, 16 02 15* zużyte lub uszkodzone elementy wchodzące w skład zestawów komputerowych.	Miejszem magazynowania odpadów będzie pomieszczenie, usytuowane w budynku produkcyjnym, zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.
3.	Zakładowe laboratorium	16 03 03* laboratoryjne próbki analizowanego produktu zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, 16 05 06* mieszaniny substancji analitycznych oraz zużyte lub przeterminowane chemikalia laboratoryjne, 16 05 07* przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych z grupy chemikaliów nieorganicznych, 16 05 08* przeterminowane chemikalia lub pozostałości substancji analitycznych z grupy chemikaliów organicznych.	Miejszem magazynowania odpadów będzie zakładowe laboratorium, zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych, odpady magazynowane będą selektywnie, w obiekcie rozmieszczone będą sorbenty i środki p.poż.

Lp.	Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady (kod odpadu)	Charakterystyka miejsca magazynowania
4.	Budynek WWTU	06 05 03 uwodniony osad z <i>Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych,</i>	Miejszem magazynowania odpadów będzie budynek WWTU, zabezpieczony przed dostępem osób niepowołanych, odpady magazynowane będą selektywnie, po zapelnieniu, kontener będzie transportowany na plac magazynowy w pobliżu WWTU.
5	Plac magazynowy usytuowany w pobliżu WWTU	06 05 03 uwodniony osad z Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych, 07 02 80 zużyte, lub uszkodzone węże gumowe, uszczelki, simmeringi, 15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych, 15 02 03 odpadowe materiały filtracyjne: zużyte membrany odwróconej osmozy z procesu zmiękczenia wody przemysłowej, tkaniny filtracyjne oraz zużyte filtry workowe, 16 03 14 pyły szklatego krzemianu sodu oraz pyły wytrąconej bezpostaciowej krzemionki zatrzymywane w urządzeniach odpylających.	Miejszem magazynowania odpadów będzie plac magazynowy w pobliżu WWTU, odpady magazynowane będą selektywnie.

Do czasu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, wytworzone odpady są magazynowane na terenie, do którego Wnioskodawca posiada tytuł prawny, magazynowane są w wyznaczonych miejscach, w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania magazynuje się nie dłużej niż 3 lata, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych użyciem tych procesów. Odpady przeznaczone do składowania są magazynowane nie dłużej niż rok, a okresy magazynowania odpadów liczy się łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

V.2.4. Sposoby gospodarowania odpadami wyszczególnionymi w pkt V.2.1. niniejszej decyzji

Gospodarowanie wytworzonymi odpadami, wyszczególnionymi w pkt V.2.1. prowadzone jest zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Po czasowym magazynowaniu, uzasadnionym względami wynikającymi z procesów technologicznych oraz organizacyjnych, odpady przekazuje się do przetwarzania podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na przetwarzanie odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Transport odpadów prowadzony jest przez odbiorców, w sposób bezpieczny dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi z zachowaniem obowiązujących przepisów.

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii oraz gospodarki materiałowo-surowcowej

Energia dla potrzeb instalacji jest wykorzystywana w sposób efektywny, wynikający z instrukcji eksploatacji urządzeń technicznych. Urządzenia zasilane elektrycznie są dopasowane parametrami oraz godzinami pracy do potrzeb eksploatacyjnych instalacji i nie powodują nadmiernego zużycia energii.

W zakładzie funkcjonuje system monitorowania procesów technologicznych, ewidencji zużycia energii, zużycia surowców, powstających w trakcie pracy instalacji odpadów, planowania działań związanych z dostawą surowców oraz usuwaniem i magazynowaniem odpadów.

Dla zapewnienia odpowiednio wysokiego poziomu efektywności energetycznej, w instalacji prowadzone są działania w zakresie oszczędnego zużywania energii elektrycznej, polegające na:

- prowadzeniu jednolitego systemu nadzoru i rejestracji zużycia energii elektrycznej,
- optymalizacji parametrów pracy sprężarek, wentylatorów i pomp,
- optymalizacji pracy poszczególnych jednostek technologicznych.

W celu osiągnięcia odpowiednio wysokiego poziomu efektywności energetycznej, w zakresie energii cieplnej, w instalacji prowadzone są działania:

- prowadzenie jednolitego systemu nadzoru i rejestracji zużycia energii cieplnej,
- odzysk ciepła z wykorzystaniem wymienników ciepła ze strumieni procesowych,
- optymalizacja wykorzystania energii pomiędzy procesami lub systemami w obrębie instalacji.

VII. Określam techniczne i organizacyjne metody osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Organizacja zakładu musi być utrzymywana w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT. Należy prowadzić efektywną gospodarkę surowcową i energetyczną oraz gospodarkę substancjami niebezpiecznymi, a także należy przestrzegać wymagania prawne. Realizowane w spółce procesy produkcyjne muszą być zgodne z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT) zawartymi w dokumentach referencyjnych.

W zakresie ograniczenia negatywnego oddziaływania na środowisko zastosowane są następujące metody:

- selektywne magazynowanie odpadów,
- prowadzenie racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej,
- optymalne wykorzystanie nabywanych surowców i materiałów eksploatacyjnych,
- minimalizacja strat wyrobu, surowców i materiałów pomocniczych w trakcie przechowywania, transportu i dozowania,
- unikanie wytworzenia strumieni półproduktów i produktów odbiegających składem od wymagań jakościowych,

- zoptymalizowanie konstrukcji urządzeń oraz parametrów procesowych strącania, suszenia i odpylania, w celu osiągnięcia produktu o wymaganych właściwościach i zmniejszenia zużycia energii oraz ograniczenia emisji pyłu,
- rozdzielenie strumieni procesowych od wód opadowych i innych niezanieczyszczonych strumieni,
- rozdzielenie przemysłowych strumieni ściekowych w zależności od ładunku zanieczyszczeń,
- sterowanie pracą aparatów procesowych, przy wykorzystaniu systemów elektronicznych,
- zainstalowanie przykrycia dachowego, gdziekolwiek jest to możliwe, nad obszarami potencjalnego zanieczyszczenia (ochrona przed zapyleniem lub wymywaniem zanieczyszczeń przez deszcz),
- zainstalowanie oddzielnych systemów odwadniających dla obszarów z ryzykiem zanieczyszczenia, zawierających zbiorniki wychwytyjące wycieki (tace ochronne),
- zainstalowanie urządzeń do gromadzenia i ewakuacji ścieków (w tym ścieków powstających w sytuacjach awaryjnych),
- zmniejszenie wielkości strumienia odgazów doprowadzanych do urządzeń redukujących wielkość emisji zanieczyszczeń, poprzez możliwie dokładne obudowanie źródła emisji,
- zainstalowanie detektora gazów palnych wewnątrz kolektora odgazów (detekcja pojawienia się mieszaniny palnej),
- wyposażenie wszystkich potencjalnych miejsc emisji w filtry tkaninowe, ograniczające emisję pyłu do atmosfery (z wyłączeniem emitora E-2k, na którym brak warunków technicznych umożliwiających zamontowanie filtra),
- zlokalizowanie zbiorników magazynowych na szczelnych tacach,
- wyeliminowanie wpływu wiatru i zapobieganie tworzeniu się pyłów, poprzez magazynowanie substancji stałych w silosach, zbiornikach lub alternatywnie w halach,
- zapewnienie odpowiednio zaprojektowanej wentylacji, wraz z systemem filtracji powietrza w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej,
- przenoszenie ciał stałych wyłącznie za pomocą transportu ciągłego, przenośników taśmowych w przypadku szklanego krzemianu sodu oraz przenośników pneumatycznych w przypadku produktu końcowego,
- wykorzystanie wyłącznie gazu ziemnego, jako niskoemisyjnego paliwa w suszarce oraz kotłach parowych,
- odzyskiwanie ciepła odpadowego z wykorzystaniem wymienników ze strumieni procesowych,
- zastosowanie urządzeń o jak najniższym poziomie mocy akustycznej, w szczególności zainstalowanych na zewnątrz,
- lokalizacja urządzeń emitujących hałas wewnątrz budynków produkcyjnych,
- systematyczna kontrola i wymiana elementów zużytych lub tych, których nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu,
- wdrożenie procedur awaryjnych na wypadek wystąpienia nieprzewidzianych emisji związanych z wystąpieniem zdarzeń awaryjnych,

- przygotowanie programu napraw i utrzymania sprawności eksploatowanego sprzętu.

VIII. Metody ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych

Systematyczne nadzorowanie stanu środowiska gruntowo-wodnego należy prowadzić w oparciu o 3 piezometry, usytuowane na dopływie i odpływie wód podziemnych z terenu instalacji.

W pkt „X.7. Monitoring środowiska gruntowo-wodnego”, na prowadzącego instalację nałożono obowiązek sprawozdawczości 2 razy na rok, w zakresie badań obejmujących następujące charakterystyczne parametry dla pobranych prób wód: poziom pH, siarczanów, sodu, glinu, substancji ropopochodnych oraz przewodność elektrolityczną.

Stan środowiska gruntowego będzie podlegał nadzorowi w oparciu o pobór prób gruntu raz na 5 lat w zakresie: substancji ropopochodnych (suma benzyn i olej mineralny) metali ciężkich (arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt) i WWA. Próby gruntu będą pobierane w miejscach wykonanych otworów archiwalnych BH1, BH10, BH14, OW-3 i OW-1. Dodatkowe próby gruntu należy pobierać zawsze w przypadku sytuacji awaryjnych, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

W obrębie *Instalacji do produkcji krzemionki bezpostaciowej*, wpływ na możliwość uwolnienia do środowiska istotnych substancji stwarzających zagrożenie ma sposób ich magazynowania, przechowywania oraz uwalniania. Do substancji potencjalnie mogących wpływać na stan jakości gleby, ziemi i wód podziemnych w zakresie związanym z magazynowaniem i wykorzystywaniem w związku z produkcją, należą:

- kwas siarkowy, ług sodowy, Nalco, siarczan żelaza oraz substancje ropopochodne (oleje mineralne, olej napędowy)

oraz w zakresie substancji uwalnianych:

- węglowodory alifatyczne (emisja zanieczyszczeń do powietrza),
- węglowodory ropopochodne, benzyny i oleje mineralne w ściekach opadowych „brudnych” (ścieki zawierające substancje niebezpieczne),
- węglowodory ropopochodne, oleje mineralne obecne w zużytych olejach smarowych i silnikowych.

Ochronie powierzchni ziemi przed zanieczyszczeniem substancjami powodującymi ryzyko, mają służyć rozwiązania techniczne, organizacyjne, związane z nadzorem i monitorowaniem produkcji. Do działań gwarantujących wysoki poziom ochrony środowiska, mający wpływ na ochronę powierzchni ziemi należą:

- umieszczenie w strukturze organizacyjnej Zakładu komórki nadzorującej zagadnienia ochrony środowiska,
- stosowanie procedur Systemu Zarządzania Środowiskowego ISO 14001,
- efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa oraz efektywna gospodarka energetyczna,
- bezpieczna gospodarka substancjami niebezpiecznymi,
- hermetyzacja procesów technologicznych,

- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zapewniający dotrzymanie standardów jakości środowiska oraz najlepszych dostępnych technik,
- stosowanie urządzeń ograniczających emisję substancji do środowiska,
- podczyszczanie ścieków przemysłowych oraz ścieków deszczowych z dróg wewnętrznych i powierzchni utwardzonych,
- stosowanie pierwotnych metod ograniczenia emisji substancji gazowych i pyłowych do powietrza,
- zastosowanie zabezpieczeń przed migracją zanieczyszczeń do gruntu i wód,
- wykorzystywanie skomputeryzowanej automatyki, wykonywanie pomiarów warunków spalania,
- prowadzenie okresowego monitoringu i rejestru emisji substancji do powietrza,
- prowadzenie gospodarki wytwarzanymi odpadami poprzez selektywne ich magazynowanie w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko,
- przekazywanie wytworzonych odpadów do zagospodarowania wyłącznie podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarowania danym rodzajem odpadu,
- szkolenia pracowników w zakresie właściwego gospodarowania odpadami i substancjami niebezpiecznymi,
- wykorzystywanie systemów automatyki służących do wizualizacji i nadzorowania procesów technologicznych, precyzyjnego określania parametrów w układzie ciągłym.

Z uwagi na projektowane rozwiązania technologiczne, techniczne oraz organizacyjne, prawdopodobieństwo uwolnienia do środowiska gruntowo-wodnego zidentyfikowanych „istotnych” substancji powodujących ryzyko określono jako niskie.

IX. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Eksplotacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

X. Określam obowiązki w zakresie monitoringu

X.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Monitoring efektywności wykorzystania czynników energetycznych należy prowadzić w oparciu o analizę parametrów technologicznych i technicznych instalacji, poprzez ewidencjonowanie i bilansowanie ilości zużytych czynników w skali roku. Uzyskane wyniki mają być wykorzystywane do oceny efektywności energetycznej i planowania działań w zakresie optymalizacji zużycia energii.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych w odrębnych systemach gospodarki materiałowo-surowcowej, należy prowadzić w postaci ewidencji i rocznego bilansu ilości zużytych surowców i wytworzonych odpadów, w odniesieniu do wielkości produkcji.

X.2. Monitoring poboru wody

Monitoring poboru wody na potrzeby oceny zużycia wód należy wykonywać przy wykorzystaniu danych o całkowitym poborze wody z poszczególnych sieci wodociągowych, uzyskanych od ich dostawcy, tj. ANWILU S.A., z częstotliwością raz na miesiąc.

X.3. Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych

Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych kontrolowana jest i rejestrowana w oparciu o odczyty z przepływomierza zainstalowanego na odpływie z „Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych”, wpiętego w system sterowania i monitoringu pracy instalacji.

Punkt poboru prób wyznacza się na odcinku kanalizacji odprowadzającej ścieki z wchodzącej w skład *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* „Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych”.

Parametry ścieków podlegające monitoringowi i sprawozdawczości:

Lp.	Oznaczenie	Częstotliwość
1.	pH	1 × 6 miesięcy
2.	Temperatura	
3.	Zawiesiny ogólne	
4.	Siarczany	
5.	Ilość ścieków przemysłowych odprowadzonych w danym półroczu	

Wyniki badań należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy zgodnie z zakresem i częstotliwością przedstawioną powyżej – w terminie **30 dni** od daty zakończenia pomiarów.

X.4. Monitoring emisji do powietrza

X.4.1. **Zobowiązuję Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o.** do wykonania wstępnych pomiarów emisji substancji z emitatorów technologicznych i przedłożenia ich wyników Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy – w terminie **30 dni** od daty zakończenia rozruchu instalacji.

Zakres wstępnych pomiarów emisji substancji do powietrza

Symbol emitora	Opis źródła emisji	Zakres pomiarów wstępnych
Obszar produkcji		
E-1s	Suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW	<ul style="list-style-type: none">- dwutlenek siarki- tlenki azotu (w przeliczeniu na NO₂)- tlenek węgla- pył ogółem- pył zawieszony PM10- pył zawieszony PM2,5

Symbol emitora	Opis źródła emisji	Zakres pomiarów wstępnych
E-2k	Kocioł parowy nr 1 o mocy 6,4 MW	- dwutlenek siarki - tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂) - tlenek węgla - pył ogółem - pył zawieszony PM10 - pył zawieszony PM2,5
	Kocioł parowy nr 2 o mocy 6,4 MW	- dwutlenek siarki - tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂) - tlenek węgla - pył ogółem - pył zawieszony PM10 - pył zawieszony PM2,5

X.4.2. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza należy umieścić na wszystkich emitorach, na których istnieją warunki techniczne do ich zamontowania.

Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów.

Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Nr emitora	Opis źródła / emitora	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
<i>Obszar produkcji</i>		
E-1s	Suszarka (wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW) / emitor suszarki	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku produkcyjnego, na pionowym odcinku emitora
E-2k	Kocioł parowy nr 1 o mocy 6,4 MW	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na kanale doprowadzającym spaliny do emitora
	Kocioł parowy nr 2 o mocy 6,4 MW	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na kanale doprowadzającym spaliny do emitora
	Emitor kotłowni (wspólny dla obu kotłów)	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłowni, na emitorze (na odcinku pionowym)
<i>Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego</i>		
E-6bb A	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku, na pionowym odcinku emitora
E-6bb B	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku, na pionowym odcinku emitora

W powyższej tabeli przedstawiono emitory, na których istnieją techniczne możliwości zainstalowania stanowisk pomiarowych, na pozostałych brak odpowiednich warunków na instalację takich elementów.

X.4.3. Ustaliam zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji z emitora:

Nr emitora	Opis źródła	Zakres pomiarów okresowych	Częstotliwość pomiarów
<i>Obszar produkcji</i>			
E-1s	Suszarka (wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW)	dwutlenek siarki	Raz na kwartał
		tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂)	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	
E-2k	2 Kotły parowe o mocy 6,4 MW każdy	dwutlenek siarki	Dwa razy w roku, raz w sezonie zimowym (październik-marzec) oraz raz w sezonie letnim (kwiecień-wrzesień)
		tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂)	
		tlenek węgla	
		pył ogółem	

X.5. Monitoring odpadów

Monitoring w zakresie gospodarki odpadami obejmuje w szczególności prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów i kart przekazania odpadów oraz zbiorczych danych o odpadach, zgodnie z przepisami o odpadach.

X.6. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z częstotliwością określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 listopada 2014 r., w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), raz na dwa lata w punktach pomiarowych zlokalizowanych we Włocławku przy ul. Junackiej (tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego) oraz przy ul. Zakole (tereny zabudowy zagrodowej).

Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od instalacji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w formach i układach określonych dla pomiarów okresowych, w terminie **30 dni** od dnia zakończenia pomiarów.

X.7. Monitoring środowiska gruntowo-wodnego

Ustala się częstotliwość poboru prób gruntu raz na 5 lat w zakresie: substancji ropopochodnych (suma benzyn i olej mineralny) metali ciężkich (arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, chrom, kobalt) i WWA. Próby gruntu należy pobierać w miejscach wykonanych otworów archiwalnych BH1, BH10, BH14, OW-3 i OW-1.

Dodatkowe próby gruntu należy pobierać zawsze w przypadku sytuacji awaryjnych, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia gleby. Metodyka poboru próbek gruntów powinna być zgodna z obowiązującymi zasadami/przepisami/normami w chwili rzeczywistego dokonywania poboru.

Współrzędne geodezyjne otworów monitoringu stanu środowiska gruntowego (PUWG 1992)

Numer otworu	XCOORD (1992)	YCOORD (1992)
BH1	496953,5	538423,8
BH10	497039,4	538424,7
BH14	497049,8	538342,8
OW3	496888,8	538312,3
OW1	497136,5	538155,4

Prowadzący instalację przekazuje wyniki pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie miesiąca od dnia ich wykonania, zgodnie z art. 217 a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.).

W celu kontroli oddziaływania *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* na stan wód podziemnych, prowadzony jest monitoring jakości wód podziemnych. Częstotliwość określa się na **2 razy w roku** (w okresie wiosenno-letnim oraz jesienno-zimowym), w trzech piezometrach, zlokalizowanych odpowiednio: na dopływie P-2 i P-1 oraz P-3 na odpływie wód podziemnych z rejonu instalacji.

Zakres monitoringu jakości stanu wód podziemnych i częstotliwość sprawozdawczości

Oznaczenie	Parametr	Częstotliwość
P-1	1. pH	2 x rok w okresie wiosenno-letnim oraz jesienno-zimowym
P-2	2. Siarczan	
	3. Sód	
P-3	4. Glin	
	5. Substancje ropopochodne (suma benzyn i olej mineralny)	
	6. Przewodność elektrolityczna	

Podstawę do określenia tła hydrochemicznego dla terenu związanego z instalacją IPPC stanowi dokumentacja geologiczna z wykonania otworów obserwacyjnych zgodnie z § 4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 15 grudnia 2011 r. z sprawie szczegółowych wymagań dotyczących innych dokumentacji geologicznych (Dz. U. nr 282 poz.1656).

Należy prowadzić i na bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o jakich mowa w art. 3 pkt 37a ustawy – Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji.

W terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, należy wykonywać ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

X.8. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 12, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz.1232 ze zm.) nakłada się obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu, Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, rejestru substancji powodujących ryzyko, o jakich mowa w art. 3 pkt 37a ustawy – Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji, w terminie do 31 stycznia po upływie każdego roku kalendarzowego.

XI. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowych

Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki, nie jest klasyfikowana jako zakład o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku lub do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013, poz. 1479). Na terenie zakładu stosuje się i przechowuje środki oraz preparaty niebezpieczne w ilościach nieprzekraczających wielkości określonych w w/w rozporządzeniu.

Spośród surowców, materiałów pomocniczych oraz paliw, które mogą znajdować się na terenie *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, następujące z nich kwalifikują się do substancji niebezpiecznych:

- wodny roztwór krzemianu sodu,
- kwas siarkowy,
- NaOH (ług sodowy),
- dwutlenek glinowo-sodowy,
- koagulant (Nalco 74301 lub zamiennik),
- flokulant (Nalco9913 lub zamiennik),
- gaz ziemny.

Na zaliczenie *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* do Zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, mógłby rzutować jedynie gaz ziemny jako substancja skrajnie łatwopalna, nie jest on jednak magazynowany na terenie instalacji, a jego ilość odpowiada jedynie ilości gazu zawartej w przyłączach z sieci gazowej, nie stanowi zatem zagrożenia ani nie wpływa na podwyższenie ryzyka awarii.

W celu ograniczenia możliwości wystąpienia zdarzeń awaryjnych, stosuje się następujące środki zaradcze:

- zastosowanie urządzeń objętych systemem zgodności i certyfikacją,

- wykonanie instalacji elektrycznej uwzględniającej wykonanie ochrony przeciwporażeniowej i przepięciowej, zgodnej z wymogami stosownych przepisów,
- zastosowanie zasad ergonomii oraz BHP przy projektowaniu rozmieszczenia poszczególnych urządzeń oraz zabudowy ich otoczenia,
- lokalizację obiektów magazynowych na szczelnych powierzchniach (na tacach lub w zadaszonych pomieszczeniach), umożliwiających przechwycenie wszelkich, ewentualnych wycieków lub rozsypów.

Niezależnie od działań technicznych pracownicy obsługujący instalację podlegają odpowiedniemu przeszkoleniu w zakresie szkoleń podstawowych, szkoleń BHP i w przypadkach tego wymagających szkoleń energetycznych.

Wyposażenie indywidualnej ochrony pracowników jest dostosowane zależnie od właściwości stosowanych w instalacji substancji.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) zobowiązuję prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, informacji o wystąpieniu awarii na terenie instalacji w terminie **14 dni** od daty zaistnienia zdarzenia.

XII. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń

Obecnie nie da się przewidzieć terminu zakończenia działania instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, jednakże w przypadku zaistnienia takiej sytuacji należy wdrożyć metody zakończenia działania poszczególnych urządzeń uwzględniające wymogi ochrony środowiska. Likwidację i rozbiórki należy prowadzić zgodnie z obowiązującym prawem, według zatwierdzonych projektów przy uwzględnieniu wszystkich, zidentyfikowanych wcześniej możliwych oddziaływań środowiskowych. Zakończenie eksploatacji instalacji i jej likwidację należy przeprowadzić zgodnie z wymogami prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska.

Ewentualna degradacja środowiska powstała na skutek wcześniejszego funkcjonowania obiektu musi skutkować podjęciem działań przywracających środowisko do stanu sprzed realizacji inwestycji.

XIII. Wnioskodawca nie może dokonywać zmian w uprawnieniach wynikających z niniejszego pozwolenia, bez zgody organu udzielającego pozwolenia.

XIV. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych warunków w terminie późniejszym, jeżeli będzie tego wymagał interes ochrony środowiska.

XV. W przypadku naruszania przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i powiązanych aktów prawa lub w przypadku nieprzestrzegania warunków niniejszego pozwolenia, podjęte zostaną sankcje określone w ww. aktach prawnych w stosunku do Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski. Niniejsze pozwolenie nie zwalnia Wnioskodawcy z obowiązku posiadania innych decyzji, wydanych na podstawie odrębnych przepisów.

XVI. Określam termin ważności pozwolenia zintegrowanego.

Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony.

XVII. Odmawiam nadania niniejszej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski reprezentowana przez Pełnomocnika Panią Magdalenę Ozimek, przy piśmie z dnia 14 sierpnia 2013 roku przedłożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację **Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki** zlokalizowanej we Włocławku, w obrębie 008 – Azoty, na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382) położonych wewnątrz obszaru przemysłowego ANWILU S.A. tj.:

- **instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych: niemetali, tlenków metali lub innych związków nieorganicznych: krzemu, węglika wapnia, węglika krzemu** – sklasyfikowanej zgodnie z **pkt 4 ppkt 2 literą e**, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014, poz. 1169).

Powyższa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 roku, poz. 1232 ze zm.) w związku z **§ 2 ust. 1 pkt 1b** rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 roku w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 ze zm.).

Zgodnie z art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębiony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Do pisma załączono również pełnomocnictwo dla Pani Magdaleny Ozimek.

Podstawą do rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego była dokumentacja opracowana w sierpniu 2013 roku przez CHEMEKO Sp. z o. o., pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* na obszarze przemysłowym ANWILU S. A. we Włocławku eksploatowanej przez Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o.”, aneks do dokumentacji, zawierający opis zmian w instalacji w stosunku do pierwotnej wersji projektu, opracowany przez EcoCare w kwietniu 2014 roku, a przedłożony w dniu 30 kwietnia 2014 roku, aneks nr 2 opracowany przez EcoCare w grudniu 2014 roku w związku ze zmianami w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) wprowadzonymi po 5 września 2014 roku oraz w związku ze zmienionymi innymi aktami prawnymi, a także „Raport początkowy dla instalacji IPPC do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki

Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. we Włocławku" opracowany przez ARCADIS Sp. z o. o., Biuro we Wrocławiu z października 2014 r., a przedłożone w dniu 31 grudnia 2014 roku.

Po analizie dokumentacji wraz z załącznikami, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego uznał na podstawie normy z art. 28 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.), że Stroną powyższego postępowania obok Wnioskodawcy jest także ANWIL S.A. mający interes prawny jako władający powierzchnią ziemi na obszarze związanym z instalacją IPPC, będącą przedmiotem postępowania.

Pismem z dnia 18 września 2013 roku Strony zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego, pismem z dnia 19 września podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od podania do publicznej wiadomości zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie umieszczono na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta we Włocławku, w siedzibie Wnioskodawcy, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego w Toruniu. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

W dniu 2 grudnia 2013 roku do Organu wpłynął wniosek Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., reprezentowanej przez Pełnomocnika Panią Magdalenę Ozimek, o zawieszenie postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla nowej *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*. Jako powód przedstawiono fakt zaistnienia zmian w realizacji przedsięwzięcia i konieczność wystąpienia o zmianę decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, a także potrzebę aktualizacji dokumentacji, załącznika do złożonego wcześniej wniosku.

W dniu 9 grudnia 2013 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wydał postanowienie o zawieszeniu postępowania administracyjnego na wniosek Strony.

30 kwietnia 2014 roku firma Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., za pośrednictwem swojego Pełnomocnika, złożyła aneks do wcześniejszej dokumentacji, przygotowany przez EcoCare w kwietniu 2014 roku, wraz z wnioskiem o podjęcie zawieszono postępowania, które postanowieniem z dnia 12 maja 2014 roku zostało odwieszono.

W dniu 27 maja 2014 roku złożono następane uzupełnienia do wniosku w formie pisemnej.

Pismem z dnia 16 czerwca 2014 roku wezwano Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., do uzupełnienia dokumentacji w zakresie merytorycznym, co Wnioskodawca spełnił pismem z dnia 25 czerwca 2014 roku (data wpływu 26 czerwca 2014 r.).

Następne wezwania do wyjaśnień przesłano do Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. oraz do Pełnomocnika, Pani Magdaleny Ozimek, pismem z dnia 11 lipca 2014 r. dotyczącym weryfikacji dostarczonego w toku postępowania oświadczenia ANWILU S.A. o możliwości odbioru i odprowadzania w mieszaninie, ścieków przyjmowanych z *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* „zgodnie z aktualnymi wymaganiami prawa” - co było niezgodne ze stanem faktycznym czyli z obowiązującą wówczas decyzją pozwoleniem wodnoprawnym, jakim dysponował ANWIL S.A. oraz pismem z dnia 14 lipca 2014 roku, dotyczącym konieczności uzupełnienia wniosku w zakresie dokumentacji hydrogeologicznej, związanej z realizacją piezometrów do monitoringu jakości wód podziemnych w rejonie instalacji.

W dniu 23 lipca 2014 roku dostarczono do Organu odpowiedzi na ww. pisma wraz z wnioskiem o nadanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Walczaka 25 w Gorzowie Wielkopolskim, znak sprawy ŚG-IV.7222.21.2013.AMK, rygoru natychmiastowej wykonalności. Wniosek o rygor zgłosił Pan Stanisław Dyraga Dyrektor Zakładu, zlokalizowanego we Włocławku, działający jako Pełnomocnik Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., dostarczając jednocześnie swoje pełnomocnictwo wraz dowodem opłaty skarbowej. Podstawę do nadania przedmiotowej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności miała stanowić konieczność realizacji harmonogramu inwestycji związanego z próbami technologicznymi, wstępnymi homologacjami opon z dodatkiem produktu w postaci bezpostaciowej krzemionki oraz konieczność wykonania prób technicznych opon na drodze, w celu uzyskania końcowej walidacji towaru dla przyszłych klientów. Argumenty dodatkowe jakie przytoczono, związane były z takimi zagadnieniami jak: innowacyjność technologii, dogodne warunki dla kooperantów Wnioskodawcy oraz wpływ instalacji na lokalny rynek pracy.

Nie dopatrując się przesłanek wymienionych w art. 108 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, na podstawie którego decyzji, od której służy odwołanie, może być nadany rygor natychmiastowej wykonalności, gdy jest to niezbędne ze względu na ochronę zdrowia lub życia ludzkiego albo dla zabezpieczenia gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami bądź też ze względu na inny interes społeczny lub wyjątkowo ważny interes strony, nie przychylnono się do wniosku Pana Stanisława Dyragi działającego jako Pełnomocnik Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. Zdaniem organu, Wnioskujący nie wykazał istnienia ww. przesłanek, a jego uzasadnienie dotyczyło interesu ekonomicznego Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Walczaka 25 w Gorzowie Wielkopolskim w związku z prowadzeniem Zakładu we Włocławku.

Pismem z dnia 30 lipca 2014 roku, na podstawie art. 36 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. Nr 98, poz. 267) zawiadomiono Strony o wydłużeniu terminu rozpatrywania wniosku do dnia 29 sierpnia 2014 roku, powołując się na skomplikowany charakter sprawy.

Odrębnym pismem z dnia 30 lipca 2014 roku ponownie wezwano Stronę do wyjaśnienia i odpowiedzi na pytanie zawarte w piśmie z dnia 11 lipca 2014 roku, związane z oświadczeniem ANWILU S.A. z dnia 21 maja 2014 roku, o posiadaniu potencjału technicznego, pozwalającego na przyjęcie do systemu oczyszczania, ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., zakładu produkcyjnego zlokalizowanego we Włocławku i odprowadzaniu ich w mieszaninie ścieków do odbiornika „zgodnie z aktualnymi wymaganiami prawa”. Przesłane przez Stronę pismem z dnia 22 lipca 2014 roku (data wpływu 23 lipca 2014 roku), do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, wyjaśnienia, nie zawierały odpowiedzi na ww. pytanie stawiane przez Organ. Odpowiedź zawierała charakterystykę Grupy Solvay, nowej instalacji we Włocławku, inwestycji tej grupy na świecie i w Europie, opisano także przedsięwzięcia ANWILU S.A. oraz przytoczono fragmenty pism i oświadczeń, które stanowiły wcześniej materiał dowodowy zebrany w toku postępowania o pozwolenie wodnoprawne dla ANWILU S.A. (sygnatura ŚG-IV.7322.40.2014) oraz w trakcie postępowania o pozwolenie zintegrowane dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*.

W dniu 13 sierpnia 2014 roku w odpowiedzi na powyższe, ponowne wezwanie, Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., za pośrednictwem Pełnomocnika Pani Magdaleny Ozimek, złożyła pismo, w którym wzywała Organ do niezwłocznego kontynuowania postępowania, stwierdzając, że materiał dowodowy,

który wcześniej dostarczyła jest kompletny i stanowi wystarczający zbiór informacji do wydania pozwolenia zintegrowanego dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, wraz z pismem załączono opinię prawną podtrzymującą tą tezę.

ANWIL S.A. odwołał się w dniu 11 sierpnia 2014 roku za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, do Prezesa Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej, od decyzji pozwolenia wodnoprawnego udzielonego przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w dniu 25 lipca 2014 roku, znak ŚG-IV.7322.40.2014, która nie umożliwiała odbioru ścieków przemysłowych, od Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. oraz nie umożliwiała odprowadzania ich w mieszaninie innych ścieków do rzeki Wisły nie powodując przekroczeń szczególnie w zakresie poziomu siarczanów.

26 sierpnia 2014 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego zawiesił z urzędu postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., w związku z prowadzeniem *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, w podstawie prawnej wskazując art. 97 § 1 pkt 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) bowiem zdaniem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego uregulowanie prawne możliwości odbioru ścieków o przedstawionej w dokumentacji charakterystyce było zagadnieniem wstępnym, istotnym i kluczowym dla postępowania o wydanie ww. pozwolenia zintegrowanego, zaś toczące się na wniosek ANWILU S.A. postępowanie odwoławcze w zakresie ostatecznego kształtu decyzji pozwolenia wodnoprawnego przed Prezesem Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej miało rozstrzygnąć wszelkie wątpliwości oraz umożliwić rozruch nowej instalacji należącej do Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. W dniu wydania postanowienia o zawieszeniu postępowania obowiązywała decyzja pozwolenie wodnoprawne z 27 sierpnia 2010 roku, znak ŚG.I.gg.6213/10/10, z terminem obowiązywania do dnia 31 grudnia 2014 roku, wydana przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego dla ANWILU S.A., która także nie umożliwiała odbioru ścieków od Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. i odprowadzenie ich do rzeki Ośleń bez powodowania przekroczeń w zakresie dopuszczalnego ładunku zanieczyszczeń.

Decyzją z dnia 15 października 2014 roku, znak KZGW/BAPpo-560/7568/2014/ja, Prezes Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej po rozpatrzeniu odwołania ANWILU S.A. uchylił w całości decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pozwolenie wodnoprawne, znak ŚG-IV.7322.40.2014 i przekazał sprawę do ponownego rozpatrzenia organowi I instancji.

Dnia 5 grudnia 2014 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wydał decyzję pozwolenie wodnoprawne znak ŚG-IV.7322.40.2014 na wprowadzanie ścieków oraz wód opadowych i roztopowych wylotem W-1 do rzeki Wisły zgodnie z pierwotnym wnioskiem ANWILU S.A., w kształcie, który umożliwił zgodny z prawem odbiór ścieków z nowej instalacji IPPC, należącej do Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski, zlokalizowanej we Włocławku, służącej do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki.

Pismem z dnia 12 grudnia 2014 roku (data wpływu 15 grudnia 2014 r.) do Organu wpłynął dokument od Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj, ul. Struga 42, 70-784 Szczecin, reprezentowanego przez Pełnomocnika, Pana dr hab. Pawła Wajdę. Organizacja ta włączyła się do powyższego postępowania jako podmiot na prawach strony, powołując się na art. 185 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 44 ust. 1 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 2013, poz. 1235 ze zm.), cytując swoje cele statutowe i dostarczając je także w załączniku.

O powyższej sytuacji poinformowano pismem z dnia 17 grudnia 2014 roku, pozostałe Strony postępowania Panią Magdalenę Ozimek, Pełnomocnika Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. oraz ANWIL S.A.

Dnia 29 grudnia 2014 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego wydał postanowienie o ponownym podjęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., w związku z eksploatacją *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, zlokalizowanej w obszarze przemysłowym ANWILU S.A. we Włocławku.

Niezależnie dnia 24 grudnia 2014 roku do Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego wpłynęło pismo od Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj, reprezentowanego przez Pełnomocnika Pana dr hab. Pawła Wajdę. Powyższa korespondencja stanowiła odwołanie od decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pozwolenia wodnoprawnego, wydanego dla ANWILU S.A. Decyzja pozwolenie wodnoprawne w kształcie, od którego wniesiono odwołanie umożliwiała zgodny z prawem odbiór, oczyszczanie oraz dalszą dystrybucję ścieków z instalacji Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., pismem z dnia 30 grudnia 2014 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przekazał Prezesowi Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej odwołanie Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj od ww. decyzji.

W dniu 31 grudnia 2014 roku Solvay Advanced Sillicas Poland Sp. z o. o. przedłożyła aneks nr 2, opracowany przez EcoCare w grudniu 2014 roku, w związku ze zmianami w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) wprowadzonymi po 5 września 2014 roku oraz w związku ze zmienionymi innymi aktami prawnymi, a także „Raport początkowy dla instalacji IPPC do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki Solvay Advanced Sillicas Poland Sp. z o. o. we Włocławku” opracowany przez ARCADIS Sp. z o. o., Biuro we Wrocławiu z października 2014 roku.

7 stycznia 2015 roku wpłynęła do Organu korespondencja od Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj, reprezentowanego przez Pełnomocnika, Pana dr hab. Pawła Wajdę, który nawiązując do swojego odwołania od decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pozwolenia wodnoprawnego, wydanego dla ANWILU S.A. (znak ŚG-IV.7322.40.2014) przedstawił swoje stanowisko w przedmiocie podjęcia postępowania administracyjnego, jednocześnie drugim pismem wnosząc do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, zażalenie na postanowienie w sprawie podjęcia z urzędu przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego postępowania administracyjnego znak ŚG-IV.7222.21.2013.AMK.

Na podstawie art. 97 § 1 pkt 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.), 12 stycznia 2015 roku ponownie zawieszono z urzędu postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, do czasu rozstrzygnięcia przez Prezesa Krajowego Zarządu Gospodarki Wodnej odwołania Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj w zakresie pozwolenia wodnoprawnego, mającego zdaniem Organu kluczowe znaczenie dla przedmiotowej sprawy.

Pismem z dnia 15 stycznia 2015 roku, zgodnie z art. 144 w związku z art. 133 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013, poz. 267 ze zm.), Ministrowi Środowiska przekazano zażalenie, Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj, ul. Struga 42, 70-784 Szczecin, na postanowienie o podjęciu postępowania administracyjnego (zawieszono wcześniej z urzędu) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., w związku z eksploatacją *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, zlokalizowanej w obszarze przemysłowym ANWILU S.A. we Włocławku, do korespondencji dołączono pełne akta sprawy wraz z dokumentacją.

23 stycznia 2015 roku także Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski złożyła zażalenie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, na postanowienie z dnia 12 stycznia 2015 roku o zawieszeniu z urzędu postępowania znak ŚG-IV.7222.21.2013.AMK, dotyczącego pozwolenia zintegrowanego, dołączając do korespondencji pełnomocnictwo dla Pani adwokat Agnieszki Skorupińskiej oraz radcy prawnego Pani Ewy Rutkowskiej-Subocz wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej. Zażalenie to wysłano do organu II instancji wraz z pismem przewodnim z dnia 28 stycznia 2015 roku. Dokumenty dosłano do ministerstwa, wskazując na konieczność dołączenia ich do akt sprawy, które były już na miejscu w związku z zażaleniem Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj z dnia 15 stycznia 2015 roku.

2 lutego 2015 roku do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego wpłynęło postanowienie Ministra Środowiska z dnia 28 stycznia 2015 roku, w którym stwierdzono niedopuszczalność zażalenia Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj, na postanowienie o odwieszeniu postępowania ŚG-IV.7222.21.2013.AMK, stwierdzając brak podstaw do rozpoznania zarzutów zawartych w przesłanym dokumencie.

Niezależnie Prezes KZGW wydał w postępowaniu odwoławczym, postanowienie z dnia 6 lutego 2015 roku, w którym stwierdził niedopuszczalność odwołania Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj od decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, pozwolenia wodnoprawnego znak ŚG-IV.7322.40.2014, co usunęło przesłankę zawieszenia, ale nie umożliwiło prowadzenia postępowania, ze względu na suspensywność postępowania, w związku z procedurą odwoławczą na wniosek Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski.

19 lutego 2015 roku do Organu wpłynęło postanowienie Ministra Środowiska z dnia 18 lutego 2015 roku w sprawie zażalenia Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., które uchyliło w całości postanowienie Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 12 stycznia 2015 roku w sprawie zawieszenia z urzędu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*. Na skutek postanowienia organu II instancji z dnia 18 lutego 2015 roku powstała sytuacja jakby postępowanie Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego w związku z eksploatacją *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, zlokalizowanej we Włocławku, na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382) obręb Azoty wewnątrz obszaru przemysłowego ANWILU S.A. było ciągle w toku.

W dniu 19 lutego 2015 roku Stowarzyszenie Ekologiczne Zielony Kraj dostarczyło pismo z dnia 17 lutego 2015 roku, w którym sugerowało zawieszenie postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o., *Instalacji do produkcji bezpostaciowej*

wytraconej krzemionki, ze względu na złożenie przez Stowarzyszenie Ekologiczne Zielony Kraj do Samorządowego Kolegium Odwoławczego we Włocławku, wniosku o stwierdzenie nieważności decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 24 grudnia 2012 roku znak GKS.S.6220.89.2012 wydanej przez Prezydenta Miasta Włocławek dla powyższej instalacji IPPC. Kwestia ta została również podniesiona w piśmie z dnia 26 lutego 2015 roku, które wpłynęło w dniu 27 lutego 2015.

W ocenie organu powyższa okoliczność nie stanowiła podstawy do zawieszenia postępowania wobec faktu, że decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach, mimo toczącego się postępowania w sprawie stwierdzenia jej nieważności, jest nadal ostateczna.

Kontynuując postępowanie, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) 25 lutego 2015 roku, do Stron ówczesznie uczestniczących w postępowaniu, wysłano zawiadomienie o zebraniu materiału dowodowego wyznaczając na zapoznanie się z aktami sprawy termin 7 dni od daty doręczenia niniejszej korespondencji.

Pismem z dnia 2 marca 2015 roku Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego zawiadomił Strony o przedłużeniu postępowania do 31 marca 2015 roku z powodu szczególnie skomplikowanego charakteru sprawy rzutującego na procedurę postępowania administracyjnego.

3 marca 2015 roku do Organu wpłynęła korespondencja od Fundacji Europejski Instytut Rozwoju Zrównoważonego, ul. Zielna 3, 71-733 Szczecin, reprezentowanej przez Pełnomocnika, adwokata, Pana dr hab. Pawła Wajdę. Organizacja włączając się do prowadzonego postępowania jako podmiot na prawach strony, powołała się na art. 185 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) w związku z art. 44 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 2013, poz. 1235 ze zm.) i cytując swoje cele statutowe.

Pismem z dnia 9 marca 2015 roku wszystkie uczestniczące w postępowaniu Strony powiadomiono o dołączeniu do postępowania nowej organizacji ekologicznej - Fundacji Europejski Instytut Rozwoju Zrównoważonego, ul. Zielna 3, 71-733 Szczecin. Niezależnie, także 9 marca 2015 roku do Pełnomocnika Fundacji Europejski Instytut Rozwoju Zrównoważonego wysłano zawiadomienie o zebraniu materiału dowodowego i możliwości zapoznania się z aktami sprawy w terminie 7 dni od daty doręczenia korespondencji.

W odpowiedzi na zawiadomienie o zebraniu materiału dowodowego do Organu wpłynęły uwagi Stron. ANWIL S.A. przy piśmie z dnia 5 marca 2015 roku (data wpływu 10 marca 2015 roku) dostarczył dokumenty, zawierające informacje, które według ANWILU S.A. miały istotny wpływ na kształt niniejszej decyzji, natomiast Pełnomocnik Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o, Pani Magdalena Ozimek przy piśmie z dnia 18 marca 2015 roku przedstawiła propozycję dodatkowych zapisów związanych z warunkami odprowadzania z Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytraconej krzemionki ścieków przemysłowych przy stanie wody w odbiorniku ścieków przemysłowych, rzece Wiśle powyżej rzędnej 48,0 m.n.p.m. oraz w sytuacjach awaryjnych zbiornika końcowego ścieków 634.

W związku z oczekiwaniem na zwrotne potwierdzenia otrzymania korespondencji dotyczącej możliwości zapoznania się z obszernym materiałem dowodowym (zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.)) od wszystkich

Stron, zawiadomieniem z dnia 30 marca 2015 roku, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego przedłużył kolejny raz postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o, w związku z eksploatacją *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* wyznaczając termin zakończenia sprawy na 30 kwietnia 2015 roku.

W dniu 13 kwietnia 2015 roku do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego wpłynęło pismo z dnia 7 kwietnia 2015 roku od Stowarzyszenia Ekologicznego – Zielony Kraj oraz Fundacji Europejski Instytut Rozwoju Zrównoważonego, reprezentowanych przez dr hab. Pawła Wajdę (pismo obejmowało stanowiska obu organizacji). Organizacje argumentowały, że Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego nie przeprowadził dotychczas dowodów zawnioskowanych przez Stowarzyszenie Ekologiczne – Zielony Kraj, a także zarzucały pracownikom Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego brak bezstronności z uwagi na organizowanie spotkań roboczych z udziałem przedstawicieli Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. bez udziału przedstawicieli organizacji, po raz kolejny wskazywano także na konieczność zawieszenia postępowania z uwagi na wystąpienie zagadnienia wstępnego czyli toczącego się przed Samorządowym Kolegium Odwoławczym we Włocławku postępowania w przedmiocie stwierdzenia nieważności decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*.

W powyższej korespondencji (podobnie jak i w tej z dnia 25 i 26 lutego 2015 roku) Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego nie doszukał się żadnych nowych informacji, ani takich, które byłyby podstawą do zawieszania niniejszego postępowania. Nadal istnieje prawomocna i ostateczna decyzja z dnia 24 grudnia 2012 roku, znak GKS.S.6220.89.2012 o środowiskowych uwarunkowaniach wydana przez Prezydenta Miasta Włocławek dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, która korzysta z domniemania zgodności z prawem.

W kontekście zarzutu organizowania przez Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego spotkań roboczych z przedstawicielami Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. należy wskazać, że spotkania dotyczyły zapoznania się z aktami sprawy i aktualnym stanem postępowania. Nie zaistniała żadna okoliczność niewymieniona w art. 24 § 1 k.p.a., która wywoływałaby wątpliwości co do bezstronności któregośkolwiek pracownika. W związku z powyższym nie było uzasadnione wyłączenie któregośkolwiek pracownika od udziału w postępowaniu na podstawie art. 24 § 3 k.p.a.

Wnioskodawca miał prawo zapoznawać się z aktami sprawy na każdym etapie postępowania, a żadna norma procesowa nie wymaga zawiadamiania pozostałych uczestników postępowania, o tym, że pozostali chcą zapoznać się z dokumentami lub że to czynią, żadna norma nie wymaga aby zapewnić innym stronom udział podczas takich czynności.

Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego nie uznał za stosowne przychylić się do wniosków Stowarzyszenia Ekologicznego – Zielony Kraj oraz Fundacji Europejski Instytut Rozwoju Zrównoważonego w powyższym zakresie.

Po złożeniu wszystkich wyjaśnień, uzupełnień merytorycznych oraz uwzględniając wcześniejsze rozstrzygnięcia innych organów administracyjnych, wniosek spełnił wymagania określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. 1232 ze zm.).

Wnioskodawca porównał technologię z wymaganiami najlepszych dostępnych technik określonych w następujących dokumentach referencyjnych BAT: *Produkcja Wielkotonazowych Związków Nieorganicznych - ciała stałe i inne (sierpień 2008), Powszechnie systemy zarządzania/oczyszczania*

ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym (luty 2003), Emisja pochodząca z magazynowania (czerwiec 2006), wymagania związane z efektywnością energetyczną zanalizowano w oparciu o wytyczne dokumentu referencyjnego najlepszych dostępnych technik w zakresie efektywności energetycznej (luty 2009).

W zakresie ochrony powietrza w dokumentacji stanowiącej załącznik do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan zanieczyszczenia powietrza z uwzględnieniem źródeł emisji, z wykorzystaniem referencyjnej metodyki określania stanu zanieczyszczeń powietrza.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny – ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 roku w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012, poz. 1031), a także dotrzymane są wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Stwierdza się, że wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu za pomocą referencyjnej metodyki modelowania poziomów substancji w powietrzu wykazały, że emisja substancji z instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska oraz wartości odniesienia. Przedmiotowa instalacja IPPC nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031) oraz nie przekracza standardów emisyjnych z instalacji określonych rozporządzeniem z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1546).

W związku z powyższym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w komplecie dokumentów stanowiących podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. 1232 ze zm.) zobowiązano prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów emisji z instalacji, przychylając się jednocześnie do wniosku Strony, ustalono termin realizacji pomiarów na 30 dni od zakończenia rozruchu instalacji. Powodem do zmiany terminu pomiarów wstępnych był wniosek Strony, która umotywowała powyższą kwestię koniecznością doboru właściwych parametrów prowadzenia procesów produkcyjnych reprezentatywnych dla normalnej pracy instalacji.

Usytuowanie króćców pomiarowych do pomiarów substancji pyłowych i gazowych emitowanych do atmosfery powinno być zgodne z aktualnymi normami. Do pomiarów należy stosować metodyki referencyjne, jeżeli metodyki takie zostały określone na podstawie ustaw.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkości emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi autor opracowania.

Odpady uwzględnione w niniejszej decyzji powstają w związku z eksploatacją *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*. Charakterystycznymi i głównymi odpadami są tu: osad

z *Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych*, zawierający w swoim składzie krzemionkę oraz pyły szklistego krzemianu sodu i pyły wytrąconej bezpostaciowej krzemionki pochodzące z urządzeń odpylających, należące do grupy odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Spośród ośmiu rodzajów odpadów niebezpiecznych, główną grupę stanowią zużyte oleje, pochodzące z serwisu urządzeń wchodzących w skład instalacji, które mają postać oleistą, zawierającą związki oparte na bazie węglowodorów alifatycznych i aromatycznych.

Wszystkie wytwarzane odpady są przekazywane do odzysku bądź też, w przypadku braku możliwości ich odzysku, do unieszkodliwiania innym posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami. Transport odpadów będzie realizowany przez podmioty zewnętrzne, w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Wytwarzane odpady, do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą w odpowiednio przystosowanych, oznaczonych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie Zakładu we Włocławku, należącego do Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski na terenie działek 22/1 oraz 19/5 obręb Azoty na obszarze przemysłowym ANWILU S.A., do którego Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. dysponuje tytułem prawnym.

Zautomatyzowany w dużym stopniu i stale monitorowany proces technologiczny, zapewnia racjonalne zużycie surowców i materiałów produkcyjnych, ograniczając ilości wytwarzanych odpadów.

Z przedłożonego przez Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. Raportu początkowego wynika, iż środowisko jest zabezpieczone przed ewentualnym, szkodliwym oddziaływaniem odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji, a zagrożenie związane z uwolnieniem substancji powodujących ryzyko, stosowanymi w Zakładzie jest niskie.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej nocnej oraz dziennej wartości poziomu hałasu, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).

Częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 listopada 2014 r., w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542). Zgodnie z § 10 i załącznikiem do tego rozporządzenia Zakład ma obowiązek wykonywać okresowe pomiary hałasu pochodzącego od instalacji raz na dwa lata, na prowadzącego instalację nie nałożono dodatkowych obowiązków w zakresie monitoringu hałasu.

Zapotrzebowanie na wodę zużywaną przez *Instalację do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* jest realizowane z sieci zewnętrznej należącej do ANWILU S.A. na podstawie umowy.

W procesach produkcyjnych są wytwarzane ścieki przemysłowe, a odbiornikiem wszystkich powstających na terenie instalacji IPPC ścieków, są urządzenia kanalizacyjne ANWILU S.A. Ścieki technologiczne powstające podczas procesu wytwarzania krzemionki, charakteryzują się podwyższoną zawartością zawiesin, przed odprowadzaniem ich do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego odbiorcy ścieków, podczyszczane są w *Jednostce oczyszczania ścieków przemysłowych*.

Ścieki z węzłów sanitarnych wprowadzane są do kanalizacji fekalnej ANWILU S.A, natomiast wody opadowe i roztopowe, odprowadzane są do kanalizacji deszczowej ANWILU S.A. Poprzez poszczególne sieci kanalizacyjne strumienie te trafiają ostatecznie do Oczyszczalni ścieków przemysłowych ANWILU S.A.

Stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia obecne wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku 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, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania, gdy analiza wykaże taką konieczność.

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania, zgodnie z art. 194 lub w związku z art. 195 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy Stronom odwołanie do Ministra Środowiska, w ciągu 14 dni od daty jej doręczenia, złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego.



Otrzymują:

1. Pani Magdalena Ozimek
ul. Solna 1/22A
87-800 Włocławek
Pełnomocnik Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o.
ul. Walczaka 25
66-407 Gorzów Wielkopolski
2. Pani Renata Tybec (radca prawny)
Pełnomocnik Spółki ANWIL S.A.
ul. Toruńska 222
87-800 Włocławek
3. Pan dr hab. Paweł Wajda (adwokat)
ul. E. Osmańczyka 22/45
01-494 Warszawa
p.wajda@wpia.uw.edu.pl
Pełnomocnik Stowarzyszenia Ekologicznego Zielony Kraj
ul. Struga 42
70-784 Szczecin
4. Pan dr hab. Paweł Wajda (adwokat)
ul. E. Osmańczyka 22/45
01-494 Warszawa
Pełnomocnik Fundacji Europejski Instytut Rozwoju Zrównoważonego
ul. Zielna 3
71-733 Szczecin

Z up. Marszałka Województwa
Marek Smoczyk
Sekretarz Województwa (1)

5, 6, 7 a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Powietrza
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Prezydent Miasta Włocławka
ul. Zielony Rynek 11/13
87-800 Włocławek
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk

Włocławek, dnia 14.11.2011 r.

Włocławek, dnia 14.11.2011 r.

Włocławek, dnia 14.11.2011 r.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jednaście) – wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 - wysokość określona w części III pkt 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. (tekst jednolity z 2012 Dz. U. poz. 1282 ze zm.).