

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 18 lipca 2017 r.

ŚG-I-W.7222.1.2.2017

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257),
- art. 192 w związku z art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.),
- pkt 4 ppkt 2 lit. 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 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),

po rozpatrzeniu

wniosku Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o., ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski z dnia 28 grudnia 2016 r., reprezentowanej przez Pełnomocnika Pana Jacka Bobrowicza, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:

• **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 r. poz. 1169) jako **instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych: niemetalu, tlenków metali lub innych związków nieorganicznych: krzemu, węgla wapnia, węgla krzemu**, zlokalizowanej we Włocławku, w obrębie Azoty, na terenie działek 22/1 (ul. Toruńska 380) oraz 19/5 (ul. Toruńska 382), w obszarze przemysłowym ANWILU S.A.,

orzekam

na wniosek Strony zmienić decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o., ul. Walczaka 25, 66-407 Gorzów Wielkopolski, 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., w następującym zakresie:

1. Zmienia się pkt III.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:
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 nadtlenku wodoru, specjalistycznych chemikaliów (krzemionki, preparatów pierwiastków ziem rzadkich), produktów przeznaczonych dla dużych rynków konsumenckich (środków powierzchniowo czynnych i polimerów naturalnych) oraz tworzyw 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 r. 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 krzemianu sodu z kwasem siarkowym.

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

Proces produkcyjny krzemionki obejmuje etapy:

- magazynowania surowców,
- przygotowania surowców,
- syntezy krzemionki,
- filtracji mieszaniny poreakcyjnej,
- obróbki placka filtracyjnego,
- suszenia,
- magazynowania i spedycji produktu końcowego.

Prowadzonemu w instalacji procesowi technologicznemu towarzyszą operacje i procesy pomocnicze, obejmujące m.in.:

- uzdatnianie wody,
- oczyszczanie ścieków przemysłowych.

Ponadto z instalacją produkcyjną powiązana jest kotłownia, stanowiąca instalację spalania paliw do produkcji energii cieplnej w postaci pary wodnej, objęta odrębnie zgłoszeniem.

2. Zmienia się pkt III.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

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

III.2.2. Opis technologii wraz z urządzeniami

Szklisty krzemian sodu dostarczany jest do instalacji w formie stałej. Przed procesem syntezy krzemionki, rozpuszcza się go w wodzie zdemineralizowanej, dostarczanej z sieci ANWILU S.A.. Proces rozpuszczania szklanego krzemianu sodu prowadzony jest w zamkniętych zbiornikach, wyposażonych w mieszadła. Surowiec wprowadzany jest tam za pomocą przenośników taśmowych, transportujących go z magazynu szklanego krzemianu sodu. Pomiędzy magazynem, a zbiornikami rozpuszczania, zlokalizowana jest kruszarka, mająca na celu rozdrobienie bryłek szklanego krzemianu sodu. Powyższy proces prowadzi się w odpowiednio wysokiej temperaturze, utrzymywanej poprzez bezprzeponowe ogrzewanie zawartości zbiornika parą wodną o ciśnieniu 0,8 MPa, tak aby uzyskany roztwór posiadał temperaturę ok. 160°C, umożliwiającą zainicjowanie operacji rozpuszczania krzemionki. Roztwór krzemianu sodu kierowany jest do zbiornika międzyoperacyjnego o pojemności 280 m³, umieszczonego na tacy. Stężenie podawanego do reaktorów roztworu krzemianu sodu, jest regulowane przy pomocy wody zdemineralizowanej, dozowanej do zbiornika międzyoperacyjnego.

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

- syntezy krzemionki,
- filtracji mieszaniny poreakcyjnej,
- obróbki placka filtracyjnego,
- suszenia produktu,
- magazynowania oraz spedycji produktu końcowego.

Synteza krzemionki prowadzona jest w sposób cykliczny, w pracujących sekwencyjnie reaktorach, do których wprowadzane są surowce oraz strumień odcieku filtracyjnego,

zawracany z operacji filtracji. Odpowiednia temperatura procesu utrzymywana jest poprzez bezprzeponowe ogrzewanie zawartości reaktorów parą wodną.

W wyniku reakcji roztworu krzemianu sodu z kwasem siarkowym powstaje krzemionka, która ulega wytrąceniu w środowisku reakcji. 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 syntezy krzemionki, 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 aparatów i urządzeń biorących udział w tym etapie produkcji należą: filtr, pompy, reaktory oraz zbiornik.

Otrzymana zawiesina krzemionki przesyłana jest na prasy filtracyjne, gdzie w operacji filtracji, z mieszaniny poreakcyjnej wyodrębniane są frakcje stałe. W celu zmniejszenia koncentracji siarczanu sodu w produkcie, oddzielona frakcja stała jest płukana. Po operacji filtracji uwodnienie mieszaniny poreakcyjnej zmniejsza się do poziomu 75-85%.

W trakcie operacji 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 ze zbiornika cieczy pofiltracyjnej, poprzez wymiennik ciepła gdzie ulega schłodzeniu do temperatury ok. 40°C, do układu oczyszczania ścieków przemysłowych, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Ze strumienia pochodzącego z operacji płukania zostaje wyodrębniona część strumienia o odpowiedniej wartości przewodności (mniejszym zasoleniu) i skierowana do reaktorów, natomiast pozostała część odprowadzana jest do układu oczyszczania ścieków przemysłowych.

Do głównych urządzeń, składających się na powyższy fragment instalacji, związany z filtracją należą: pompy, prasy filtracyjne, zbiorniki oraz wymienniki ciepła.

Zatrzymany na prasach filtracyjnych produkt, jest następnie transportowany do równolegle pracujących aparatów wyposażonych w wysokoobrotowe mieszadła, tzw. upłynniaczy, w których prowadzi się proces homogenizacji odwodnionej częściowo krzemionki. Przed wprowadzeniem placka pofiltracyjnego do upłynniania, w przypadku produkcji krzemionki o specjalnych właściwościach, dodawany będzie modyfikator właściwości użytkowych produktu. Tworzenie jednorodnej zawiesiny, wspomagane jest przez dodatek odpowiedniej ilości środka dyspergującego – wodnego roztworu glinianu sodu i wodorotlenku sodu. Otrzymana jednorodna zawiesina gromadzona jest w zbiorniku buforowym i za pomocą pomp podawana jest do suszenia.

Proces ten realizuje się przy udziale następujących głównych aparatów i urządzeń: upłynniaczy, pomp, młynów koloidalnych i zbiorników.

Suszenie odbywa się z wykorzystaniem suszarki rozpyłowej, co umożliwia uzyskanie odpowiednio rozdrobnionego i jednorodnego produktu końcowego. Zawiesina ze zbiornika wprowadzana jest do komory suszenia przez szereg dysz zapewniających jej odpowiednie

rozpylenie. Gaz ziemny i powietrze dopływają do palnika umieszczonego w komorze spalania a spaliny za pomocą wentylatora kierowane są do komory suszenia. Nominalna moc energetyczna układu spalania wynosi 34 MW. Przed odprowadzeniem powietrza suszącego do atmosfery, jest ono oczyszczone z pozostałości produktu końcowego w filtrze workowym. Drobinę krzemionki zatrzymane na filtrze workowym kierowane są do silosów produktu. W procesie suszenia na każde 100 kg produktu odparowaniu ulegnie 300÷400 kg wody, a zawiesina z 75% zawartością wilgoci, osuszana jest do zawartości 6 – 8 % wilgoci.

Ten etap produkcji realizowany jest przy użyciu następujących głównych aparatów i urządzeń: suszarki, wentylatorów, pomp i filtrów.

Gotowy produkt jest przesyłany za pomocą transportu pneumatycznego do 3 silosów krzemionki o objętości 1300 m³ każdy. Zgromadzona w silosach krzemionka, przeładowywana następnie do cystern samochodowych lub pakowana do big-bagów, jest transportowana do odbiorców transportem samochodowym.

3. Zmienia się w pkt III.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.4. Zużycie materiałów, surowców i paliw

III.4.1. Zużycie materiałów i surowców

a) zużycie surowców i materiałów niezawierających substancji powodujących ryzyko

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Projektowane zużycie w ciągu roku
1.	Szklisty krzemian sodu	Surowiec	117 000 Mg
2.	Siarczan sodu	Materiał pomocniczy stosowany przy uruchamianiu instalacji wyłącznie po jej długoterminowym postoju	5 Mg

b) zużycie surowców i materiałów zawierających substancje powodujące ryzyko

Lp.	Surowiec/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Projektowane zużycie w ciągu roku
1.	Stężony kwas siarkowy	Surowiec	45 000 Mg
2.	Lug sodowy WP 100%	Wykorzystywany w procesie czyszczenia reaktorów	255 Mg wp. 100%
3.	Środek dyspergujący – preparat wspomagający operację homogenizacji NATRAL [®] / DEQUAPAL	Wykorzystywany w operacji homogenizacji plaacka filtracyjnego	2 420 Mg
4.	Modyfikator właściwości użytkowych produktu (R66 w roztworze 30%)	Wykorzystywany do nadawania produktowi specyficznych właściwości użytkowych	500 Mg
5.	Preparaty do uzdatniania wody	Stosowane do uzdatniania wody	100 Mg
6.	Preparaty do oczyszczania ścieków	Stosowane do oczyszczania ścieków	10 Mg

III.4.2. Zużycie energii i paliw

a) zużycie energii i innych czynników energetycznych

W instalacji używane są następujące czynniki energetyczne:

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

Wskaźniki i wielkość zużycia czynników energetycznych

Lp.	Medium	j.m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na 1 Mg sumy produktów
1.	Energia elektryczna	MW	80	94	29 200	0,292
2.	Para wodna 0,8 MPa	Mg/rok	164	192	100 000	1,000

Energia elektryczna zasilająca napędy urządzeń eksploatowanych w *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* oraz punkty oświetleniowe poszczególnych pomieszczeń, dostarczana jest z sieci zewnętrznej przez ANWIL S.A., na podstawie zawartej umowy.

Para wodna 0,8 MPa dostarczana jest z lokalnej kotłowni, obiektu energetycznego spalania paliw o sumarycznej mocy cieplnej 13,545 MW, eksploatowanej przez Prowadzącego instalację i zlokalizowanej w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji produkcyjnej. Para wodna stanowi źródło ciepła wykorzystywanego w operacji przygotowania wodnego roztworu krzemionki oraz w procesie syntezy krzemionki, a także do podgrzewania wody.

W obiekcie towarzyszącym, kompresorowni, wytwarzane jest natomiast powietrze techniczne wykorzystywane do zasilania napędów pneumatycznych, transportu pneumatycznego produktu oraz w procesie filtracji. Jako czynnik wytwarzany w samej instalacji nie jest objęte normowaniem zużycia.

b) zużycie paliw

W *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* używany jest gaz ziemny, który zasila suszarkę rozpyłową o mocy 34 MW.

Rodzaj paliwa	Wykorzystanie paliwa na potrzeby procesowe
Gaz ziemny	25 000 000 Nm ³ /rok

4. Zmienia się w pkt III.5.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.5.1. Gospodarka wodna i zużycie wody

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

W ramach procesów technologicznych prowadzonych w instalacji 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 syntezy krzemionki,
- 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.

Zużycie poszczególnych rodzajów wody

Lp.	Rodzaj zużycia	Woda	
		[m ³ /rok]	[m ³ /dobę]
1.	Woda przemysłowa	2 250 000	6 164
2.	Woda zdemineralizowana	450 000	1 233
Razem		2 700 000	7 397

III.5.2. Gospodarka ściekowa

Wszystkie rodzaje ścieków powstających w *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych ANWIL S.A. na podstawie „Umowy współpracy w zakresie dostawy mediów”.

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.

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 ANWIL S.A. (części mechaniczno-chemicznej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych) i charakteryzują się parametrami przedstawionymi poniżej.

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

Lp.	Parametr	Jednostki	Wartość przybliżona
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

5. Zmienia się pkt III.6. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.6. Emisja hałasu

III.6.1. Wielkość emisji hałasu do środowiska wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do rodzajów terenów podlegających ochronie akustycznej

Przeznaczenie terenu	Wielkość dopuszczalnej emisji hałasu wyznaczonej przez poziomy hałasu wyrażone wskaźnikami:	
	L _{AeqD}	L _{AeqN}
Tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej	55	45

III.6.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby wraz z przewidywanymi wariantami

Źródła emisji hałasu:

a) punktowe źródła hałasu

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby (h) w okresie:	
				Pora dnia [6 ⁰⁰ -22 ⁰⁰]	Pora nocy [22 ⁰⁰ -6 ⁰⁰]
<i>Wyladunek kwasu siarkowego</i>					
1.	P1	Pompa 15 kW (zbiornik kwasu siarkowego)	73	16	8
2.	P2	Pompa 37 kW (zbiornik kwasu siarkowego)	78	16	8
<i>Źródła technologiczne</i>					
3.	P3	Wyrzut z suszarki	100	16	8
4.	P4	Mieszadło 22 kW (zbiornik krzemianu sodu)	84	16	8
5.	P5	Pompa 75 kW (zbiornik krzemianu sodu)	81	16	8
<i>Źródła związane z gospodarką wodną/obiektami gospodarki wodnej</i>					
6.	P11	Pompa 30 kW (uzdatnianie wody)	83	16	8
7.	P19	Mieszadło 30 kW (zbiornik filtratu)	82	16	8
8.	P6	Pompa 132 kW (zbiornik wody)	83	16	8
9.	P7	Pompa 22 kW (zbiornik wody)	80	16	8
10.	P8	Pompa 7,5 kW (zbiornik wody)	75	16	8
11.	P9	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. SDR 63.3-250/4	61	16	8
12.	P10	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
13.	P12	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
14.	P13	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric Mr Slim (jednostka zewnętrzna)	64	16	8
<i>Źródła związane z gospodarką ściekową/obiektami gospodarki ściekowej</i>					
15.	P14	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	81	16	8
16.	P15	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	81	16	8

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej $L_{WA}[dB]$	Czas pracy źródła dla doby (h) w okresie:	
				Pora dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pora nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
17.	P16	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	81	16	8
18.	P17	Pompa 22 kW (zbiornik awaryjny ścieków)	88	16	8
19.	P18	Pompa 18,5 kW (przepompowywanie ścieków uśrednione)	75	16	8
20.	P20	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
21.	P21	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
22.	P22	Wentylator Flowair UVO H3.0	96	16	8
23.	P23	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric Mr Slim (jednostka zewnętrzna)	64	16	8
24.	P24	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	59	16	8
25.	P25	Mieszadło 5,5 kW (oczyszczanie ścieków)	59	16	8
Źródła związane z gospodarką magazynową					
26.	P26	Filtr odpowietrzenia silosu magazynowego bezpostaciowej wytrąconej krzemionki	87	16	8
27.	P27	Filtr odpowietrzenia silosu magazynowego bezpostaciowej wytrąconej krzemionki	87	16	8
28.	P28	Filtr odpowietrzenia silosu magazynowego bezpostaciowej wytrąconej krzemionki	87	16	8
29.	P29	Filtr odpowietrzenia zbiornika pośredniego	87	16	8
Źródła związane z wentylacją budynku laboratoryjno-biurowego					
30.	P30	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna Juwent CSK-05	78	16	8
31.	P32	Centrala wentylacyjna nawiewno-wywiewna Juwent CSK-10	81	16	8
32.	P33	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric PURY-P250YJM-A (jedn. zewn.)	72	16	8
33.	P34	Zestaw klimatyzacyjny Lennox EAR 2104SM4HN (jednostka zewnętrzna)	90	16	8
34.	P35	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRV Miniwent 3/40-2	73	16	8
35.	P36	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRV Miniwent 3/40-2	73	16	8
36.	P37	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRV Miniwent 3/40-2	73	16	8
Źródła związane z manewrowaniem wagonami					
37.	P31	Przeciagarka wagonów *	93	1,33	0,667
Źródła związane z wentylacją budynku produkcyjnego [SI]					
38.	P38	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRH 710/30-6/12	101	16	8
39.	P39	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRH 710/30-6/12	101	16	8
40.	P40	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRH 710/30-6/12	101	16	8
41.	P41	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRH 710/30-6/12	101	16	8
42.	P42	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRH 710/30-6/12	101	16	8
43.	P43	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRH 710/30-6/12	101	16	8
44.	P44	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRVF H710/30-6	95	16	8

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej $L_{WA}[dB]$	Czas pracy źródła dla doby (h) w okresie:	
				Pora dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pora nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
45.	P45	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRVF H710/30-6	95	16	8
46.	P46	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRVF H710/30-6	95	16	8
47.	P47	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRVF H710/30-6	95	16	8
48.	P48	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRVF H710/30-6	95	16	8
49.	P49	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRVF H710/30-6	95	16	8
50.	P50	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRVF H710/30-6	95	16	8
51.	P51	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. SDR 63.3-710/6	93	16	8
Źródła związane z wentylacją budynku rozpuszczania szklistego krzemianu sodu [S2]					
52.	P52	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRV 400/30 – 4/8	91	16	8
53.	P53	Wentylator BSH Klima Polska Sp. z o.o. DRV 400/30 – 4/8	91	16	8
Źródła związane z wentylacją budynku magazynu produktu [B4]					
54.	P54	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
55.	P55	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
56.	P56	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
57.	P57	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
58.	P58	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
59.	P59	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
60.	P60	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
61.	P61	Wentylator Venture Industries Sp. z o.o. TCBT/6-630/H	79	16	8
Rozładunek materiału pomocniczego R66					
62.	P62	Pompa 0,55 kW (rozładunek materiału pomocniczego)	59	16	8
Źródła związane z wentylacją budynku pomocniczego [B4a]					
63.	P63	Wentylator Harmann Viver 4-250/600S	62	16	8
64.	P64	Wentylator Harmann Viver 4-250/600S	62	16	8
65.	P65	Czerpnia ścienna wewnętrznej centrali klimatyzacyjno-wentylacyjnej	64	16	8
66.	P66	Zestaw klimatyzacyjny Mitsubishi Electric PUHZ-ZRP35VKA (jednostka zewnętrzna)	58	16	8
67.	P67	Wentylator Harmann Viver 4-220/400S	51	16	8
68.	P68	Wentylator Venplast SRL TCV 314	77	16	8

b) wtórne źródła hałasu

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom hałasu przy wewnętrznych ścianach [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]	
1.	B21	Budynek rozpuszczania krzemianu sodu	96	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R_w nie mniejsza niż 37dB.
2.	B6	Kompresorownia	94	16	8	Budynek betonowy podwójnie tynkowany. Izolacyjność akustyczna właściwa budynku R_w nie mniejsza niż 40 dB.
3.	S1	Budynek procesowy	85	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R_w nie mniejsza niż 37dB.
4.	B6	Transformatorownia	78	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R_w nie mniejsza niż 37dB.
5.	B4	Magazyn produktu	76	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R_w nie mniejsza niż 37dB.
6.	S1L	Pomieszczenie załadunku autocystem	76	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R_w nie mniejsza niż 37dB.
7.	S4	Budynek stacji uzdatniania wody	85	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R_w nie mniejsza niż 37dB.
8.	B10	Budynek stacji odwadniania osadów	85	16	8	Budynek w zabudowie szkieletowej wykonany z podwójnej zabudowy płyt warstwowych z rdzeniem. Izolacyjność akustyczna właściwa przegród R_w nie mniejsza niż 37dB.

c) przestrzenne źródła hałasu

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:	
			Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
K1	Kruszarka wolnoobrotowa	90	16	8

d) liniowe źródła hałasu (stacjonarne)

Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie:		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]	
PT	Przenośnik taśmowy	77	16	8	Przenośnik wyposażony w obudowę

e) liniowe źródła hałasu (ruchome)

Lp.	Symbol	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]	Czas pracy źródła dla doby [h] w okresie	
				Pory dnia [6 ⁰⁰ ÷22 ⁰⁰]	Pory nocy [22 ⁰⁰ ÷6 ⁰⁰]
1.	S1	Praca ładowarki	105	16	8
2.	TS-1	Transport ciężarowy	94,6	3,6	-
3.	TS-2*		90,6	1,8	-
4.	TK	Transport kolejowy	70	1,33	0,667
5.	TW	Wózki widłowe	93,2	3,33	1,67

*źródło związane z wariantem obejmującym dostawy szklistego krzemianu sodu transportem samochodowym (w sytuacji takiej eksploatacji nie będzie transport kolejowy, tj. źródło TK oraz przyciągarka wagonów, tj. źródło P31).

6. **Zmienia się pkt III.7. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

III.7. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

Proces produkcyjny przebiegający w *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* wiąże się z emisją do powietrza następujących normowanych rodzajów substancji:

- tlenków azotu,
- dwutlenku siarki,
- tlenku węgla,
- pyłu.

Ponadto w związku z eksploatacją na potrzeby pracy instalacji urządzeń (dźwigu) oraz występującym na terenie zakładu transportem samochodowym (przywóz surowców i spedycja produktu gotowego oraz wywóz odpadów) do powietrza mogą być uwalniane węglowodory alifatyczne i aromatyczne.

Głównym źródłem emisji jest proces rozpyłowego suszenia krzemionki, prowadzony w suszarce wyposażonej w palniki gazowe o mocy 34 MW.

Pomniejszymi źródłami emisji są odpowietrzenia układu transportu surowca i produktu.

Źródłem emisji na drodze transportu surowca są następujące operacje:

- przeładunek krzemianu sodu z pojazdów dostarczających surowiec do magazynu: zacerpnięcie, przeniesienie i wysypanie krzemianu sodu z wagonów kolejowych na hałdę magazynową lub z samochodów ciężarowych (emisja niezorganizowana),
- praca silnika spalinowego dźwigu rozładunkowego oraz silników samochodów dowożących surowiec (emisja niezorganizowana),
- przeładunek krzemianu sodu z hałdy do zasypu przenośnika taśmowego (emisja niezorganizowana),
- transport surowca z magazynu do budynku B21 za pomocą taśmociągu (emisja niezorganizowana),
- aspiracja pyłów z zasypu zbiornika pośredniego,
- pozostałe operacje przeładunku surowca w obrębie budynku B21, powodujące unoszenie pyłu do wnętrza budynku, a następnie emisję do powietrza atmosferycznego poprzez układ wentylacji ogólnej budynku, który składa się z dwóch wentylatorów dachowych.

Źródłem emisji w obszarze produkcji są następujące układy:

- suszarka rozpyłowa: powodująca emisję substancji pochodzących ze spalania gazu ziemnego w palnikach suszarki oraz emisję pyłu pozostałego po separacji produktu z powietrza suszarniczego,
- układ wentylacji budynku S1, poprzez który może dochodzić do emisji nieznacznych ilości pyłu zawartego w powietrzu wewnątrz hali produkcyjnej, i w którego skład wchodzi następujące zestawy wentylatorów:
 - pojedynczy wentylator nad filtrem produktu,
 - sześć wentylatorów nad suszarką,
 - sześć wentylatorów nad prasami filtracyjnymi.

Źródłem emisji w obszarze magazynowania i pakowania produktu finalnego są następujące układy lub operacje:

- układ odpowietrzający zbiornik bezpośredni produktu, do którego krzemionka jest transportowana w sposób pneumatyczny z filtra za suszarką, alternatywnie do transportu produktu do jednego z trzech silosów magazynowych,
- trzy układy odpylania rękawów załadunkowych produktu do autocystern, które stanowią źródło emisji pyłów pozostałych po odpylaniu powietrza aspirowanego z autocystern w trakcie ich załadunku oraz źródło nieznacznej emisji niezorganizowanej z pozostałości produktu na zakończeniach rękawów załadunkowych,
- trzy układy odpowietrzające silosy produktu, do których krzemionka jest transportowana w sposób pneumatyczny, alternatywnie do załadunku zbiornika bezpośredniego,
- trzy linie pakowania produktu do big-bagów, każda wyposażona w system aspiracji i oczyszczania powietrza wypychanego przez produkt z big-bagów w trakcie załadunku,
- układ wentylacji mechanicznej magazynu produktu, złożony z 8 wentylatorów dachowych, które mogą wprowadzać do atmosfery powietrze zawierające pył,
- transport produktu i odpadów za pomocą samochodów ciężarowych.

Wszystkie źródła emisji zorganizowanej w obszarze magazynowania i pakowania produktu finalnego są wyposażone w wysokosprawne pulsacyjne filtry workowe.

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 uwalniana do powietrza jest pył krzemionki bezpostaciowej, w związku z tym centrala wentylacyjna laboratorium jest wyposażona w filtr zabezpieczający przed nadmierną emisją.

Na terenie Zakładu eksploatowana jest również instalacja energetyczna o nominalnej mocy cieplnej do 15 MW opalana gazem, w skład której wchodzi dwa kotły parowe, każdy o nominalnej mocy cieplnej 6,7725 MW.

7. Zmienia się pkt III.8. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

III.8. Gospodarka odpadami

W trakcie eksploatacji *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* wytwarzanych jest dziesięć rodzajów odpadów niebezpiecznych oraz siedem rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne.

Odpady te magazynowane są w odpowiednich pojemnikach, 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, wytworzone odpady przeznaczone do składowania są magazynowane przez okres maksymalnie 1 roku, a przeznaczone do dalszego wykorzystania w czasie nieprzekraczającym 3 lata. Po zmagazynowaniu odpowiedniej ilości, odpady są przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Odpad w postaci ciekłej. Stanowią go oleje silnikowe – destylaty ropy naftowej poddane rozbudowanemu uszlachetnieniu na czele z kilkakrotnym krakingiem w obecności wodoru, krótkołańcuchowe poliolefiny otrzymywane drogą syntezy chemicznej lub pozostałe bazy olejowe otrzymane drogą syntezy chemicznej: najczęściej stosowane są oleje poliestrowe. W olejach odpadowych obecne są produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale pochodzące ze zużycia elementów silnika. Oleje syntetyczne to kompozycje związków organicznych o określonych strukturach, otrzymywane w wyniku reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, kondensacji, estryfikacji, transestryfikacji) odpowiednio dobranych substratów. W większości przypadków substratami są produkty przemysłu petrochemicznego otrzymywane z ropy naftowej i gazu ziemnego, poddawane odpowiednim przemianom chemicznym, jak np. etylen i jego pochodne.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad w postaci stałej. Stanowią go opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych, głównie opakowania z tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen). Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi zawierających w swoim składzie substancje powodujące ryzyko.
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpad w postaci stałej. Stanowią go pojemniki ciśnieniowe wykonane z metalu jak i tworzywa (polietylen, polipropylen), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierającymi w swoim składzie substancje powodujące ryzyko.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią zużyte tekstylia (szmaty, ścierki) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierającymi w swoim składzie substancje powodujące ryzyko. Czyściwo – głównie szmaty bawełniane (bawełna – miękkie włókno otaczające nasiona rośliny Gossypium, mające zastosowanie do wytwarzania miękkiej tkaniny).
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad w postaci stałej, zawierający w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, luminofor, metale, polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen).
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad w postaci stałej, wykonany z materiałów, których podstawowym składnikiem są polimery syntetyczne, metale żelazne, miedź, aluminium, oleje.
7.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Laboratoryjne próbki analizowanego produktu gotowego (krzemionka) i surowców (szklisty krzemian sodu) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierającymi w swoim składzie substancje powodujące ryzyko.
8.	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 w swoim składzie substancje powodujące ryzyko.
9.	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, zawierające w swoim składzie substancje powodujące ryzyko.
10.	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, zawierające w swoim składzie substancje powodujące ryzyko.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości
<i>Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne</i>			
11.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Odpad stanowi osad o uwodnieniu ok. 75% z Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych, zawierający w swoim składzie krzemionkę.
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad występuje w postaci stałej, stanowią go nieprzydatne, uszkodzone opakowania lub ich elementy. Pod względem jakościowym odpad stanowi spłsniona na sicie masa odpowiednio przygotowanych półproduktów włóknistych oraz dodatków w postaci wypełniaczy (np. kaolinu, talku, kredy), ewentualnie barwników. Półproduktami włóknistymi są: masy celulozowe (uzyskane przez chemiczne roztworzenie pociętego na zrębki drewna lub roślinnych surowców niedrzewnych, np. słomy), tzw. masy długowłókniste (uzdatnione wtórne surowce włókiennicze, np. szmaty), ścier drzewny, makulatura.
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad występuje w postaci stałej, wykonany z tworzyw sztucznych, które składają się z polimerów syntetycznych otrzymywanych z produktów chemicznej obróbki: węgla, ropy naftowej, gazu ziemnego lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych. Ze względu na główny składnik polimerowy tworzywa sztuczne można podzielić na: politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu i inne.
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią różnego rodzaju wzmocnienia drewniane opakowań oraz uszkodzone palety po surowcach. Pod względem jakościowym jest to naturalny materiał kompozytowy, w skład którego wchodzi takie związki jak: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Oprócz tego w drewnie znajdują się żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad w postaci stałej. Odpad stanowią zużyte tkaniny filtracyjne wykonane z włókien naturalnych i sztucznych jak również membrany odwróconej osmozy składających się z wielu warstw nawiniętych na perforowany trzpień umieszczony wewnątrz membrany.
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	Odpad w postaci stałej, stanowią go pyły szklatego krzemianu sodu oraz pyły wytrąconej bezpostaciowej krzemionki zatrzymywane w urządzeniach odpylających. Dodatkowo odpad stanowią rozsypy produktu szklatego krzemianu sodu oraz krzemionki, niezgodne jakościowo partie produktu gotowego. Odpad w swoim składzie zawiera w przeważającej części krzemionkę.
17.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	Odpad stanowi rozcieńczony szklisty krzemian powstający podczas czyszczenia filtrów na pompach P14140 i P14150 lub też podczas okresowej wymiany filtrów. Odpad w swoim składzie zawiera m.in.: - krzem – 10 700 mg/l, - sód – 5 330 mg/l, - węglany – 2 290 mg/l, - wodorotlenki – 2 500 mg/l, - cynk – 1,65 mg/l, - żelazo – 4,4 mg/l, - wapń – 3,61 mg/l, - wapń – 3,61 mg/l, - potas – 8,8 mg/l.

8. Zmienia się pkt IV decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych oraz warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia 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 [bar(g)]	Temperatura [°C]	Inne istotne parametry
1.	Proces syntezy i wytrącania		70-95	Stosunek molowy reagentów 1:2
2.	Operacja filtracji	8,0	60-85	
3.	Obróbka placka filtracyjnego			Stężenie czynnika dyspersyjnego w mieszaninie – 0,3-0,6 %
4.	Suszenie	-20 mm słupa H ₂ O	700	

Zestawienie parametrów pracy poszczególnych węzłów instalacji określające moment rozpoczęcia wyłączenia

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie [bar(g)]	Temperatura [°C]	Inne istotne parametry
1.	Proces syntezy i wytrącania		70-95	Wartość pH 4,8
2.	Operacja filtracji	8,0	60-85	
3.	Obróbka placka filtracyjnego			Stężenie czynnika dyspersyjnego w mieszaninie – 0,3-0,6 %
4.	Suszenie	-20 mm słupa H ₂ O	700	

Warunki odbiegające od normalnych dla funkcjonowania 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 2017 r. poz. 519 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.

9. Zmienia się pkt V.1.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

V.1.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzania 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	
			czas trwania emisji, h/rok	kg/h
<i>Układ przesyłu surowców</i>				
E-B21w1	Wentylacja ogólna budynku B21/wentylator dachowy nr 1	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,075
E-B21w2	Wentylacja ogólna budynku B21/wentylator dachowy nr 2	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,075
E-7zb	Aspiracja pyłów z zasypu zbiornika pośredniego/wylot z filtra 13210	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,0045

Obszar produkcji				
E-1s	Suszarka wyposażona w palnik gazowy o 34 MW/emitor suszarki	Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂	8 760	18
		Dwutlenek azotu		18
		Dwutlenek siarki		1,62
		Tlenek węgla		35
		Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)		7,35
E-S1w1	Wentylacja ogólna budynku S1 nad filtrem produktu/wentylator dachowy	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,0044
E-S1w2÷ E-S1w7	Wentylacja ogólna budynku S1 nad suszarką/6 wentylatorów dachowych	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,0052*
E-S1w8÷ E-S1w13	Wentylacja ogólna budynku S1 nad prasami filtracyjnymi/6 wentylatorów dachowych	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,0033*
Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego				
E-3dph	Zbiornik bezpośredni/ wylot z filtra 72810	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	2 200	0,012
E-4odpA	Układ odpylania rękawa załadunkowego A/wylot z filtra T74100	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	1 250	0,02
E-4odpB	Układ odpylania rękawa załadunkowego B/wylot z filtra T74200	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	1 250	0,02
E-4odpC	Układ odpylania rękawa załadunkowego C/wylot z filtra	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	1 250	0,02
E-4sA	Silos produktu A/wylot z filtra 72210	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	5 100	0,012
Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego				
E-4sB	Silos produktu B/wylot z filtra 72010	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	2 500	0,012
E-4sC	Silos produktu C/wylot z filtra	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	5 100	0,012
E-6bbA	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	7 500	0,0025
E-6bbB	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	7 500	0,0025
E-6bbC	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	7 500	0,0025
E-B4w1÷8	Magazyn produktu finalnego/8 wentylatorów dachowych wentylacji ogólnej magazynu produktu finalnego	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,0009*
Laboratorium				
E-9LABb	Wentylacja zbiorcza - laboratorium	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	8 760	0,075

* Dla każdego wentylatora

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

- dźwig rozładunkowy (przeładunek surowca dostarczanego wagonami kolejowymi lub samochodami ciężarowymi, załadunek surowca na taśmociąg),
- taśmociąg transportujący krzemian sodu z magazynu surowca do budynku B21,
- samochody ciężarowe do dowozu krzemianu sodu oraz odbioru produktu i odpadów,
- osprzęt trzech rękawów załadunkowych produktu do autocystern.

Na terenie Zakładu funkcjonuje instalacja energetyczna o nominalnej mocy cieplnej do 15 MW opalana gazem, w skład której wchodzi dwa kotły parowe, każdy o nominalnej mocy cieplnej 6,7725 MW. Z uwagi na emisję substancji do powietrza instalacja ta podlega zgłoszeniu w trybie art. 152 ustawy Prawo ochrony środowiska.

10. Zmienia się pkt V.1.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

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 ²	m/s	K	–
<i>Układ przesyłu surowców</i>						
E-B21w1	Wentylacja ogólna budynku B21/wentylator dachowy nr 1	17,45	0,50	8,4	281	WO
E-B21w2	Wentylacja ogólna budynku B21/wentylator dachowy nr 2	17,45	0,50	8,4	281	WO
E-7zb	Aspiracja pyłów z zasypu zbiornika pośredniego/wylot z filtra 13210	21,7	0,35×0,20	0	281	B
<i>Obszar produkcji</i>						
E-1s	Suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW/emitor suszarki	55	1,7	12,0	351	O
E-S1w1	Wentylacja ogólna budynku S1 nad filtrem produktu / wentylator dachowy	48	0,71	19,2	293	O
E-S1w2÷ E-S1w7	Wentylacja ogólna budynku S1 nad suszarką/6 wentylatorów dachowych	36	0,71	0	293	B
E-S1w8÷ E-S1w13	Wentylacja ogólna budynku S1 nad prasami filtracyjnymi/6 wentylatorów dachowych	23	1,272	7,2	293	O
<i>Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego</i>						
E-3dph	Zbiornik bezpośredni / wylot z filtra 72810	35	0,75 × 0,20	0	281	B
E-4odpA	Układ odpylania rękawa załadunkowego A/wylot z filtra T-74100	6,5	0,15	0	281	B

E-4odpB	Układ odpylania rękawa załadunkowego B/wylot z filtra T-74200	6,5	0,15	0	281	B
E-4odpC	Układ odpylania rękawa załadunkowego C/wylot z filtra	6,5	0,15	0	281	B
E-4sA	Silos produktu A/wylot z filtra 72210	50	0,75 × 0,20	0	281	B
E-4sB	Silos produktu B/wylot z filtra 72010	50	0,75 × 0,20	0	281	B
E-4sC	Silos produktu C/wylot z filtra	50	0,75 × 0,20	0	281	B
E-6bbA	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	20	0,25	0	281	B
E-6bbB	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	20	0,25	0	281	B
E-6bbC	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	20	0,25	0	281	B
E-B4w1÷8	Magazyn produktu finalnego/8 wentylatorów dachowych wentylacji ogólnej magazynu produktu finalnego	9,5	1,25	0	293	W
Laboratorium						
E-9LABb	Wentylacja zbiorcza laboratorium	19	1,2 x 0,5	0	281	B

¹⁾ Pionowa składowa prędkości.

²⁾ WO – wentylator dachowy o wylocie pionowym. B – boczny. O – pionowy, otwarty. W – wentylator dachowy o wylocie poziomym.

11. Zmienia się pkt V.1.3. decyzji w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

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	157,680
2.	Dwutlenek azotu	157,680
3.	Dwutlenek siarki	14,191
4.	Tlenek węgla	306,6
5.	Pył ogółem (do 100% pyłu zawieszonego PM10, do 100% pyłu zawieszonego PM2,5)	67,255
6.	Pył zawieszony PM10	67,255
7.	Pył zawieszony PM2,5	67,255

Przedstawiona w powyższej tabeli wielkość emisji dopuszczalnej z instalacji jest sumą emisji zorganizowanej i nie obejmuje emisji ze źródeł emisji niezorganizowanej (dźwigu rozładunkowego do przeładunku surowca dostarczanego wagonami kolejowymi

lub samochodami ciężarowymi oraz do załadunku surowca na taśmociąg, taśmociągu transportującego krzemian sodu z magazynu surowca do budynku B21, samochodów ciężarowych do dowozu krzemianu sodu oraz odbioru produktu i odpadów, osprzętu trzech rękawów załadunkowych produktu do autocystern).

12. Zmienia się pkt V.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

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
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
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.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	2,0
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1,0
7.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	4,0
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	3,0
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	5,0
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,5
<i>Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne</i>			
11.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	3 500,0
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,0
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	50,0
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	81,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywana ilość w Mg/rok
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 700,0
17.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1 000,0

13. Zmienia się pkt V.2.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:
V.2.2. Charakterystyka wytwarzanych odpadów oraz sposób postępowania z nimi.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
<i>Odpady niebezpieczne</i>				
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady są zlewane do odpowiednich pojemników (najczęściej są to beczki 30–1000 l) wykonane z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, ustawionych na tacy wychwytowej, z umieszczonym w widocznym miejscu napisem „OLEJ ODPADOWY”, wraz z podaniem kodu odpadu, rozmieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynowania nr 1.	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a),c)}
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) paletopojemnikach IBC, pojemnikach plastikowych, ustawionych w miejscu magazynowania nr 1.	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a)}
3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad magazynowany jest w oryginalnych kartonowych opakowaniach lub ich zamiennikach, które magazynowane są w szczelnych, nieprzewodzących prądu, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) w zamykanych, pojemnikach, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 3.	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania. Odpady podlegające ustawie o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym są przekazywane, w celu odzysku, prowadzącemu zakład przetwarzania wpisanemu do rejestru ^{b)}
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń		
7.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) pojemnikach wykonanych z tworzywa bądź z metalu, ustawionych w miejscu magazynowania nr 1.	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a)}
8.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
9.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)		
10.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)		
<i>Odpady inne niż niebezpieczne i obojętne</i>				
11.	06 05 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02	Odpady magazynowane są w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) kontenerach, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 2.	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a)}
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane są w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) paletopojemnikach IBC, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 1 tj. w	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a)} Odpady tego rodzaju mogą też być przekazywane osobom

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			wydzielonym pomieszczeniu Wiaty opakowań i odpadów.	fizycznym zgodnie z obowiązującymi wymaganiami prawnymi.
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) paletopojemnikach IBC usytuowanych w miejscu magazynowania nr 1.	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a)}
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany jest luzem w miejscu magazynowania nr 2.	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a)} Odpady tego rodzaju mogą też być przekazywane osobom fizycznym zgodnie z obowiązującymi wymaganiami prawnymi.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są w oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu, a w sytuacjach tego wymagających również specyfika jakościowa odpadu) paletopojemnikach IBC, usytuowanych w miejscu magazynowania nr 1.	Po zgromadzeniu optymalnej ilości, odpady te przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania ^{a)}
16.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80		
17.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01		

^{a)} W tabeli określono docelowy, ostateczny sposób zagospodarowania odpadów, a odpady są przekazywane uprawnionemu podmiotowi bezpośrednio lub za pośrednictwem zbierającego odpady.

^{b)} Do czasu utworzenia BDO, o którym mowa w art. 79 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.) obowiązują przepisy dotychczasowe.

^{c)} Sposób postępowania z olejami odpadowymi winien być zgodny z zapisami rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694).

14. Zmienia się pkt V.2.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

V.2.3. Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaje magazynowanych odpadów	Charakterystyka miejsca magazynowania
1.	Miejsce magazynowania nr 1, tj. wydzielone pomieszczenie Wiaty opakowań i odpadów	<p>13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</p> <p>15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</p> <p>15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi</p> <p>15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)</p> <p>16 03 03* - Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne</p> <p>16 05 06* - Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych</p> <p>16 05 07* - Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</p> <p>16 05 08* - Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</p> <p>15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury</p> <p>15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych.</p> <p>15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne. tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</p> <p>16 03 04 - Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80</p> <p>16 10 02 - Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01</p>	<p>Miejsce magazynowania stanowi Wiata opakowań i odpadów o całkowitej powierzchni użytkowej wynoszącej 324 m², zlokalizowana w południowo-wschodniej części obszaru instalacji,</p> <p>na wysokości magazynu produktu. Wiata wyposażona jest w elementy prewencyjne i minimalizujące skutki ewentualnego wycieku substancji, tj.: wyposażona w zestaw sorbentów do usuwania rozlewów cieczy pochłaniających substancje. Wiata jest wygradzonym ścianami z blachy fałdowej, zadaszonym i zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych terenem utwardzonym.</p>
2.	Miejsce magazynowania nr 2 tj. Plac magazynowy nr 1	<p>06 05 03 - Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02</p> <p>15 01 03 - Opakowania z drewna</p>	<p>Miejsce magazynowania stanowi Plac magazynowy nr 1 o powierzchni wynoszącej 50 m², zlokalizowany w północno-wschodniej części obszaru instalacji, na wysokości Budynku B1. Miejsce magazynowania wyposażone jest w utwardzone, podłoże oraz zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich.</p>
3.	Miejsce magazynowania nr 3 tj. wydzielona część w Budynku B3	<p>16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p> <p>16 02 15* - Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń</p>	<p>Miejsce magazynowania stanowi wydzielona część Budynku B3 o powierzchni wynoszącej 5 m², zlokalizowanego w północno-zachodniej części obszaru instalacji, na wysokości obszaru</p>

Lp.	Miejsce magazynowania	Rodzaje magazynowanych odpadów	Charakterystyka miejsca magazynowania
			Jednostki oczyszczania wody przemysłowej. Miejsce magazynowania wyposażone jest w utwardzone, podłoże oraz zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich.

15. Zmienia się pkt VII decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:
VII.1. Gospodarka wodno-ściekowa

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
1.	BAT 2 W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody, w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów, odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego.	Wymagania określone w BAT 2 dotyczą działań mających na celu zmniejszenie emisji do wód, a zatem nie odnoszą się bezpośrednio do funkcjonowania przedmiotowej instalacji, gdyż generowane w niej ścieki wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Dla docelowego odbiorcy ścieków najistotniejsza jest zaś charakterystyka połączonego strumienia końcowego ścieków, trafiającego do jego systemu ściekowego.	Nie dotyczy
2.	BAT 3 W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie strumieni ścieków (zob. BAT 2), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (w tym stale monitorować przepływ ścieków, pH i temperaturę) w kluczowych lokalizacjach (np. dopływ ścieku – podczyszczanie, dopływ ścieku – obróbka końcowa).	Ścieki generowane w <i>Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i> odprowadzane są do zewnętrznej oczyszczalni, eksploatowanej przez ANWIL SA.	Nie dotyczy
3.	BAT 4 W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, co najmniej z minimalną częstotliwością podaną poniżej. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskiwanie danych o równorzędnej jakości naukowej.	Ścieki generowane w <i>Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i> odprowadzane są do zewnętrznej oczyszczalni, eksploatowanej przez ANWIL SA.	Nie dotyczy
4.	BAT 7 W celu ograniczenia zużycia wody i wytwarzania ścieków, w ramach BAT	Z uwagi na wymagania technologiczne oraz przebieg procesu wytwarzania tego rodzaju produktu nie ma możliwości bezpośredniego	Zgodne z wymaganiami BAT

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
	<p>należy ograniczyć ilość i/lub ładunek zanieczyszczeń w strumieniach ścieków w celu zwiększenia ponownego wykorzystania ścieków w procesie produkcji oraz w celu odzysku i ponownego użycia surowców.</p>	<p>wykorzystywania w procesie technologicznym wszystkich, generowanych w obszarze instalacji ścieków. 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) odcieki o różnej koncentracji siarczanów. Charakteryzujący się podwyższoną temperaturą odciek pofiltracyjny o wyższym stężeniu siarczanów (z początkowego etapu tego procesu) kierowany jest poprzez zbiornik cieczy pofiltracyjnej do systemu odzysku energii, z którego po schłodzeniu do temperatury ok. 40°C, kierowany jest do Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych, a następnie do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego. Ze strumienia pochodzącego z procesu płukania wyodrębniana jest zaś jego część (o akceptowalnym poziomie zanieczyszczeń), która zawracana jest ponownie do reaktora syntezy krzemionki, zaś do Jednostki oczyszczania procesu, ścieków przemysłowych odprowadzona zostaje jedynie jego pozostałość.</p>	
5.	<p>BAT 8</p> <p>Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody niezanieczyszczonej i ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.</p>	<p>W instalacji prowadzona jest rozdzielna gospodarka strumieniami procesowymi. Ścieki technologiczne zbierane są dedykowaną im kanalizacją przemysłową, poprzez którą (po podczyszczeniu w Jednostce oczyszczania ścieków przemysłowych) kierowane są do układu oczyszczania ścieków ich docelowego odbiorcy, tj. ANWIL S.A. Z uwagi na odrębną specyfikę jakościową, poprzez wyodrębniony system kanalizacji sanitarnej, odprowadzane są do układu oczyszczania ścieków ANWIL S.A., ścieki powstające w węzłach sanitarnych, podobnie jak wody opadowe i roztopowe, które wprowadzane są do przedmiotowego układu poprzez wydzieloną kanalizację deszczową. Taki sposób organizacji wewnętrznego systemu ściekowego, umożliwi kierowanie</p>	Zgodne z wymaganiami BAT

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
		ścieków do odpowiednich (dedykowanych dla poszczególnych rodzajów zanieczyszczeń) części oczyszczalni, wchodzącej w skład układu oczyszczania ścieków ANWIL S.A.	
6.	<p>BAT 9</p> <p>Aby zapobiec niekontrolowanym emisjom do wody, w ramach BAT, należy zapewnić odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji na podstawie oceny ryzyka (z uwzględnieniem np. rodzaju zanieczyszczenia, wpływu na dalsze oczyszczanie oraz przyjmującego środowiska), oraz podjąć odpowiednie dalsze środki (np. kontrole, przetwarzanie, ponowne wykorzystanie).</p>	<p>Jednym z elementów Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych jest zbiornik awaryjny o objętości całkowitej 700 m³ (pojemności użytkowej ok. 300 m³), do którego kierowane mogą być wszystkie strumienie nietypowe lub powstające w sytuacjach szczególnych. Dodatkowo podkreślić należy, że ścieki odprowadzane z instalacji, kierowane są do układu oczyszczania ścieków ANWIL S.A., w którym eksploatowane są tego rodzaju systemy, m.in. zbiornik ścieków specjalnych, umożliwiający przechwycenie oraz przetrzymanie ścieków, w tym strumieni powstających w sytuacjach szczególnych o nietypowym składzie lub stanie. Tak skonfigurowany system umożliwia zatrzymanie w sposób kontrolowany ścieków, a w dalszej kolejności podjęcie odpowiednich, dalszych działań, mających na celu określenie dalszego sposobu postępowania z nimi.</p>	Zgodne z wymaganiami BAT
7.	<p>BAT 10</p> <p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania ściekami i oczyszczania ścieków, obejmującą odpowiednią kombinację technik w kolejności podanej poniżej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • techniki zintegrowane z procesem, • odzysk zanieczyszczeń u źródła, • podczyszczanie ścieków, • oczyszczanie końcowe ścieków. 	<p>Gospodarka ściekowa <i>Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>, odpowiada w pełni wymaganiom BAT. Ze strumienia pochodzącego z procesu płukania wyodrębniana jest jego część, która zawracana jest następnie do reaktora syntezy krzemionki, zaś do Jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych odprowadzona zostaje jedynie jego pozostałość. Ścieki przemysłowe kierowane są zaś do układu oczyszczania ścieków ANWILU S.A. po uprzednim podczyszczeniu ich w urządzeniach wchodzących w skład jednostki oczyszczania ścieków przemysłowych.</p>	Zgodne z wymaganiami BAT
8.	<p>BAT 11</p> <p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy przeprowadzić podczyszczenie ścieków zawierających zanieczyszczenia,</p>	<p>Przed skierowaniem do układu oczyszczania ścieków ANWIL S.A. ścieki przemysłowe podczyszczane są w Jednostce oczyszczania ścieków przemysłowych. Z uwagi na</p>	Zgodne z wymaganiami BAT

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
	którymi nie można się odpowiednio zająć podczas oczyszczania końcowego ścieków za pomocą odpowiednich technik.	charakterystykę procesów technologicznych realizowanych w instalacji, urządzenia wchodzące w jej skład umożliwiają zatrzymanie substancji wpływających na wielkość wskaźnika zawiesin ogólnych. Umożliwia to w efekcie odpowiedni poziom ich ograniczenia, w procesie oczyszczania realizowanym w docelowej, zewnętrznej oczyszczalni ścieków, eksploatowanej przez ANWIL S.A..	
9.	<p>BAT 12</p> <p>Aby ograniczyć emisję do wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik oczyszczania końcowego ścieków.</p>	Oczyszczanie końcowe ścieków realizowane jest u zewnętrznego operatora, tj. oczyszczalni ścieków, eksploatowanej przez ANWIL S.A., który odpowiada za właściwy dobór technik oczyszczania poszczególnych strumieni ściekowych.	Nie dotyczy
10.	<p>BAT 21</p> <p>W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów w trakcie zbierania i oczyszczania ścieków i oczyszczania osadu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimalizację czasu przebywania ścieków i osadów w systemach zbierania i magazynowania, w szczególności w warunkach beztlenowych, • stosowanie chemikaliów w celu niszczenia związków złoonych lub ograniczenia ich powstawania (np. utlenianie lub wytrącanie siarkowodoru), • zoptymalizowanie rozkładu aerobowego poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - kontrolowanie zawartości tlenu, - częstą obsługę techniczną systemu napowietrzania, - stosowanie czystego tlenu, usuwanie piany w zbiornikach, • pokrycie lub obudowanie urządzeń do zbierania i oczyszczania ścieków i osadu w celu zbierania gazów złoonych do dalszej obróbki, • techniki końca rury, może to obejmować: oczyszczanie biologiczne; utlenianie termiczne. 	Z uwagi na charakterystykę generowanych ścieków oraz sposób postępowania z nimi, w obszarze <i>Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i> nie dochodzi do emisji substancji złoonych. Procesy podczyszczania ścieków w Jednostce oczyszczania ścieków przemysłowych obejmują przede wszystkim techniki służące do ograniczenia w nich zawartości zawiesin. Są to jednak wyłącznie zawiesiny mineralne, ścieki zaś nie zawierają istotnych ilości, mogących być źródłem przemian tlenowych lub beztlenowych substancji organicznych, lub substancji, które przy uwolnieniu do powietrza wprowadzałyby dyskomfort zapachowy. W związku z powyższym proces oczyszczania ścieków przemysłowych (w tym również wchodząca w jego skład gospodarka osadowa), nie jest źródłem tego rodzaju oddziaływań. Gospodarka ściekami bytowymi odbywa się natomiast w sposób odrębny. Wprowadzane są one do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego poprzez kanalizację	Nie dotyczy

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
		sanitarną w sposób bezpośredni, bez wykorzystania systemów, które mogłyby być źródłem emisji odorów.	

VII.2. Emisja do powietrza

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
1.	BAT 2 W celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody, w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów, odpadowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego.	Spółka posiada pełną wiedzę o odpadowych strumieniach gazowych. Jest ona oparta na danych projektowych oraz zweryfikowana w obszarze głównych źródeł emisji wynikami pomiarów prowadzonych w ramach monitoringu. Strumień odgazów z suszarki jest scharakteryzowany zarówno pod względem składu chemicznego, jak i natężenia przepływu, temperatury i ciśnienia. Analizowane są wartości ładunków oraz stężenia, umożliwiając ocenę dotrzymania wielkości dopuszczalnych, określonych w pozwoleniu zintegrowanym oraz wymaganą prawem sprawozdawczość i realizację obowiązku dokonywania opłat za korzystanie ze środowiska.	Zgodne z wymaganiami BAT
2.	BAT 5 W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje rozproszone LZO do powietrza z odnośnych źródeł, wykorzystując odpowiednią kombinację technik I – III, lub – gdy duża ilość LZO jest poddawana obróbce – wszystkie techniki I – III.	Wymagania te nie dotyczą <i>Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i> z uwagi na fakt, że nie są wykorzystywane w procesie produkcyjnym lotne związki organiczne mogące stanowić źródło emisji rozproszonych.	Nie dotyczy
3.	BAT 15 W celu ułatwienia odzysku związków i ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT należy uwzględnić źródła emisji oraz poddawać emisje	Wszystkie zorganizowane źródła emisji, na których technicznie jest możliwe prowadzenie oczyszczania odgazów są wyposażone w urządzenia ochronne – wysokosprawne pulsacyjne filtry workowe. We wszystkich filtrach	Zgodne z wymaganiami BAT

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
	oczyszczaniu, tam gdzie jest to możliwe.	za wyjątkiem filtra centrali wentylacyjnej laboratorium, który nie stanowi istotnego źródła emisji substancji do powietrza, wychwycone pyły są w całości zwracane do procesu produkcyjnego.	
4.	BAT 16 Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych, obejmującą techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych.	Urządzenia ograniczające emisję zostały zintegrowane z procesami powodującymi jej powstawanie. Nadzór nad pracą filtrów jest prowadzony poprzez system automatyki zintegrowany z układem automatyki procesu produkcyjnego. Wentylatory wyciągowe powodujące obciążenie filtrów strumieniem zapyłonego powietrza są sterowane na podstawie informacji o pracy źródła emisji, np. poprzez włączanie wentylatorów i filtrów odpylających rękawy załadunkowe produktu w czasie trwania załadunku do autocystem. Regulacja pracy filtrów (częstotliwość czyszczenia impulsem sprężonego powietrza) prowadzona jest również w sposób automatyczny - na podstawie stałego (ciągłego) pomiaru różnicy ciśnienia w filtrze.	Zgodne z wymaganiami BAT

VII.3. Emisja hałasu

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
1.	BAT 22 W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania hałasem, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie	Możliwość zastosowania jest ograniczona do przypadków, gdy można spodziewać się uciążliwego hałasu lub gdy jego występowanie zostało stwierdzone. Działania związane z przygotowaniem wniosku na pozwolenie zintegrowane (oraz jego zmianę) obejmują, m.in. identyfikację oraz określenie charakterystyk źródeł hałasu (w tym	Zgodne z wymaganiami BAT

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
	<p>następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; • protokół monitorowania hałasu; • protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu; • program zapobiegania hałasowi i ograniczania hałasu mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub szacowanie narażenia na hałas, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. 	<p>również określenie sposobu ich eksploatacji). W następnym kroku prowadzona jest analiza rozprzestrzeniania się hałasu, która umożliwia określenie wpływu eksploatacji instalacji (jako całości), na tereny podlegające ochronie akustycznej. Działania takie umożliwiają również identyfikację wpływu poszczególnych źródeł na tereny chronione, co w przypadkach tego wymagających umożliwiłoby podjęcie działań zaradczych, przed ich wdrożeniem do eksploatacji.</p> <p>Działania powyższe opierają się na wcześniejszej identyfikacji terenów podlegających ochronie akustycznej, co umożliwia w dalszej kolejności, uwzględniony w pozwoleniu zintegrowanym wymóg przeprowadzania w ich obszarze okresowych pomiarów hałasu. Tego rodzaju sposób postępowania umożliwia w konsekwencji reagowanie na wszelkie, ewentualne nieprawidłowości.</p> <p>Podkreślić należy przy tym jednak, że zarówno wyniki analizy rozprzestrzeniania się hałasu, jak również wyniki okresowym pomiarów hałasu, nie wskazują, aby eksploatacja przedmiotowej instalacji stanowiła istotną uciążliwość na terenach podlegających ochronie akustycznej.</p>	
2.	<p>BAT 23</p> <p>W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <ul style="list-style-type: none"> • właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków, • środki operacyjne, • mało hałaśliwy sprzęt, • urządzenia do kontroli hałasu, • redukcja hałasu. 	<p>Wyniki analizy rozprzestrzeniania się hałasu, jak również wyniki okresowym pomiarów hałasu, nie wskazują, aby eksploatacja instalacji stanowiła istotną uciążliwość na terenach podlegających ochronie akustycznej. Jest to m.in. wynikiem odpowiedniej lokalizacji jej obiektów, w stosunkowo dużej odległości od terenów podlegających ochronie akustycznej. Dodatkowym elementem ograniczającym rozprzestrzenianie się hałasu, jest lokalizacja istotnej części źródeł wewnątrz budynków, których konstrukcja stanowi ekrany, ograniczające rozprzestrzenianie się</p>	Zgodne z wymaganiami BAT

Lp.	Wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym	Zakres dostosowania instalacji oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego dla <i>Instalacja do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki</i>	Stan zgodności z konkluzjami BAT (zgodne/niezgodne/nie dotyczy)
		<p>hałasu. Uwzględnić należy przy tym również korzystną lokalizację przedmiotowych instalacji w odniesieniu do zabudowy zewnętrznej, przesłanianej przez obiekty stanowiące ekrany akustyczne, czy też tereny zielone o stosunkowo dużej powierzchni.</p> <p>W instalacjach wdrożone są ponadto i stosowane środki operacyjne kontroli i ograniczania oddziaływania akustycznego, w postaci systemów wielopoziomowej kontroli stanu technicznego instalacji i jej poszczególnych elementów, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • systematyczną ocenę stanu bezpieczeństwa procesowego i środowiskowego użytkowanych instalacji, stanowiącą podstawę sporządzania odpowiednich planów remontowo-inwestycyjnych, • bieżącą kontrolę stanu wszystkich urządzeń przez ich obsługę, wykonywaną poprzez bezpośrednie oględziny, jak też poprzez monitoring za pomocą urządzeń kontrolno-pomiarowych. Powyższe działania są podstawą dla sporządzania odpowiednich planów remontowych, na szczeblu Spółki, w oparciu, o które wykonywane są remonty, połączone z niezbędnymi rewizjami aparatów i urządzeń. Umożliwia to utrzymanie w odpowiednim stanie technicznym również urządzeń, stanowiących źródła hałasu, a przez to ogranicza możliwość wystąpienia sytuacji ponadnormatywnej emisji hałasu. Metody ochrony przed hałasem obejmują również dobór urządzeń o jak najniższym poziomie hałasu oraz optymalizację czasu pracy źródeł, przy czym, jak wskazano w odniesieniu do uwarunkowań BAT 22, ich dobór potwierdzany jest odpowiednią analizą możliwości potencjalnego oddziaływania akustycznego, w tym także konieczności prowadzenia ewentualnych działań zaradczych. 	

16. Zmienia się pkt X.4 decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

X.4.1. Zobowiązuję Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o. o. do wykonania wstępnych pomiarów emisji substancji z emitora E-6bbC i przedłożenia ich wyników Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy w terminie **14 dni** od daty uruchomienia źródła emisji.

Zakres wstępnych pomiarów emisji substancji do powietrza

Symbol emitora	Nazwa źródła/emitora	Zakres pomiarów wstępnych	Metodyka pomiaru	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
<i>Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego</i>				
E-6bbC	Linia pakowania produktu do big-bagów / wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	Pył ogółem	Grawimetryczna	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku, na poziomym odcinku emitora

X.4.2. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza należy umieścić na wszystkich emitorach, na których istnieją warunki techniczne do ich zamontowania zgodnie z poniższą tabelą:

Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Symbol emitora	Nazwa źródła/emitora	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
<i>Obszar produkcji</i>		
E-1s	Suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW/emitore suszarki	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku produkcyjnego, na pionowym odcinku emitora
<i>Obszar magazynowania i pakowania produktu finalnego</i>		
E-6bbA	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku, na poziomym odcinku emitora
E-6bbB	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku, na poziomym odcinku emitora.
E-6bbC	Linia pakowania produktu do big-bagów/wylot z systemu aspiracji pyłów z linii pakowania produktu do big-bagów	Stanowisko pomiarowe zlokalizowane wewnątrz budynku, na poziomym odcinku emitora

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

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

Symbol emitora	Nazwa źródła/emitora	Zakres pomiarów okresowych	Częstotliwość pomiarów
<i>Obszar produkcji</i>			
E-1s	Suszarka wyposażona w palnik gazowy o mocy 34 MW / emitor suszarki	Tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂)	Raz na kwartał
		Dwutlenek siarki	
		Tlenek węgla	
		Pył ogółem	

17. Zmienia się pkt XI. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:
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 kryteriami zawartymi w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 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 2016 r. poz. 138). Na terenie zakładu stosuje się i przechowuje substancje spełniające kryteria jakościowe przedstawione w powyższym rozporządzeniu w ilościach nieprzekraczających ilości progowych w nim określonych.

Spośród surowców, materiałów pomocniczych, produktu oraz paliw, które mogą znajdować się na terenie *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, kryteria kwalifikowania do kategorii substancji stwarzających zagrożenia spełniają jedynie niektóre z preparatów stosowanych do uzdatniania wody lub oczyszczania ścieków, posiadające klasyfikację „Niebezpieczne dla środowiska wodnego w kategorii ostre 1 lub przewlekłe 1” lub „Niebezpieczne dla środowiska wodnego w kategorii przewlekłe 2”. Maksymalna ilość magazynowanych preparatów nie przekracza 10 Mg.

Zaliczenie *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* do zakładów o zwiększonym albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, mógłby powodować jedynie gaz ziemny klasyfikowany jako „Gaz łatwopalny, kategoria 1”, ale ponieważ nie jest on magazynowany na terenie instalacji, a jego ilość znajdująca się na instalacji odpowiada jedynie pojemności układu jego dystrybucji w przyłączach z sieci gazowej, nie stanowi zatem zagrożenia ani nie wpływa na podwyższenie ryzyka awarii. Na instalacji wykorzystywane są jednak substancje powodujące ryzyko, z których ze względu na skalę zużycia oraz rodzaj zagrożenia dla zdrowia ludzkiego należy wymienić kwas siarkowy i ług sodowy. Obie te substancje posiadają klasyfikację „Działanie żrące na skórę, kategoria 1A”.

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

- zastosowano aparaty i urządzenia o konstrukcji sprawdzonej w praktyce przemysłowej,

- zastosowano aparaty, urządzenia i rurociągi z materiałów odpowiednich dla stosowanych mediów i warunków technicznych ich eksploatacji,
- zastosowano system sterowania i kontroli procesu wraz z układami sygnalizacji i blokad zabezpieczających przed zakłóceniami mogącymi przyczynić się do powstania awarii,
- zastosowano urządzenia objęte systemem zgodności i certyfikacją,
- zapewniono wykonanie instalacji elektrycznej uwzględniającej ochronę przeciwporażeniową i przepięciową, zgodnie z wymogami stosownych przepisów,
- uwzględniono zasady ergonomii oraz BHP przy projektowaniu rozmieszczenia poszczególnych urządzeń oraz zabudowy ich otoczenia,
- zlokalizowano obiekty magazynowe na otwartej przestrzeni na tacach lub w zadaszonych pomieszczeniach na szczelnych powierzchniach, umożliwiającym 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 do właściwości stosowanych w instalacji substancji, z uwzględnieniem faktu zakwalifikowania otoczenia instalacji, głównie ANWIL S.A., stanowiącego zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Postępowanie w przypadku wystąpienia nieprzewidzianych emisji związanych z wystąpieniem zdarzeń awaryjnych reguluje procedura „Gotowość i Reagowanie na awarie”. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację zobowiązany jest do przekazywania Marszałkowi Województwa Kujawsko-Pomorskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, informacji o wystąpieniu awarii na terenie instalacji w ciągu 24 godzin od daty zaistnienia zdarzenia.

18. Pozostałe ustalenia cytowanej wyżej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 roku, znak: ŚG.IV.7222.21.2013.AMK, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskodawca – Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o., ul. Walczaka 25 w Gorzowie Wielkopolskim, reprezentowana przez Pełnomocnika Pana Jacka Bobrowicza, pismem z dnia 28 grudnia 2016 r. (data wpływu: 29 grudnia 2016 r.) przedłożył wniosek w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK, udzielonego 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, położonej wewnątrz obszaru przemysłowego ANWIL S.A., 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 r.

poz. 1169), jako instalacja 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.

Organem właściwym do zmiany decyzji – pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r., w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71).

Zgodnie z art. 210 ust. 1 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy prowadzony przez ministra właściwego do spraw środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Z powyższym wnioskiem dołączono pełnomocnictwo Pana Jacka Bobrowicza wraz z opłatą skarbową za jego udzielenie.

Podstawą rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego stanowiła dokumentacja opracowana w grudniu 2016 r. przez EcoCare Jacek Różycki pt.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego 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.” wraz z załącznikami w tym „Analizą konieczności aktualizacji raportu początkowego dla *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki* Solvay Advanced Silicas Poland we Włocławku przy ul. Toruńskiej 222, 87-800 Włocławek”. Wnioskowana zmiana związana jest z realizowanym przez Spółkę przedsięwzięciem polegającym na rozbudowie *Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, obejmującej stację rozładunku materiału pomocniczego, budowę silosu wraz z dodatkowymi budowlami, urządzeniami i infrastrukturą techniczną. Ponadto obejmuje wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego obiektu energetycznego spalania paliw, na który składają się dwa kotły parowe zasilane gazem, o nominalnej mocy cieplnej 6,7725 MW każdy (sumaryczna moc cieplna 13,545 MW). Wyłączenie to podyktowane jest uwarunkowaniami prawnymi określonymi w art. 203 ust. 3 Prawo ochrony środowiska.

Po analizie dokumentacji wraz z załącznikami, Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego uznał, na podstawie art. 28 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257), że Stroną powyższego postępowania obok Wnioskodawcy jest także ANWIL S.A. we Włocławku mający interes prawny jako władający powierzchnią ziemi na obszarze związanym z instalacją IPPC, będącą przedmiotem postępowania.

Pismem z 30 marca 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.2.2017 tutejszy organ zawiadomił Strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego – decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 21 kwietnia 2015 r., znak: ŚG-IV.7222.21.2013.AMK.

Jednocześnie na podstawie art. 50 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego pismem z dnia 30 marca 2017 r. wezwano Solvay Advanced

Silicas Poland Sp. z o.o., do uzupełnienia wniosku. Wnioskodawca przedłożył pismem z dnia 5 maja 2017 r. (data wpływu: 8 maja 2017 r.) stosowne uzupełnienia i wyjaśnienia.

Pismem z dnia 12 maja 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.2.2017 tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od daty podania do publicznej wiadomości zawiadomienia. Przedmiotową informację umieszczono na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta we Włocławku, w Zakładzie we Włocławku, na tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu. W wyznaczonym czasie nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski do ww. sprawy.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 22 czerwca 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.2.2017 organ poinformował Strony o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym oraz możliwością wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

Realizowane przedsięwzięcie umożliwi uzyskanie bezpostaciowej wytraconej krzemionki, charakteryzującej się szczególnie korzystnymi cechami jakościowymi, wpływającymi pozytywnie na przebieg procesów produkcji, stosowanych u odbiorców produktu. Rozbudowanie istniejących obiektów i montaż aparatów oraz urządzeń wynika z konieczności wprowadzenia do procesu nowego materiału pomocniczego jako modyfikatora właściwości użytkowych produktu. Nowy materiał pomocniczy, o symbolu R66, jest kwasem organicznym, substancją ciekłą, której nazwa systematyczna objęta jest ścisłą tajemnicą handlową. Magazynowany w zbiornikach modyfikator R66 dodawany będzie na etapie obróbki placka filtracyjnego, gdzie ulegnie wymieszaniu z zawieszoną odwodnionej częściowo krzemionki, a uzyskana w ten sposób mieszanina skierowana zostanie, poprzez układ filtracji, do istniejącego układu suszenia produktu. Gotowy produkt transportowany będzie pneumatycznie do nowego silosu, który zlokalizowany zostanie w rozbudowanym układzie magazynowania i spedycji produktu.

Wprowadzenie do procesu nowego materiału pomocniczego, nie wpłynie na zmianę zdolności produkcyjnej instalacji, która pozostanie bez zmian, podobnie jak zużycia pozostałych surowców, materiałów pomocniczych oraz mediów energetycznych. W ramach eksploatacji instalacji powstanie produkt, charakteryzujący się poprawionymi właściwościami użytkowymi.

Tutejszy Organ w niniejszej decyzji, na wniosek Strony, dokonał zharmonizowania opisu procesu technologicznego z układem opisu zawartym w odpowiednim dokumencie referencyjnym - „Large Volume Inorganic Chemicals – Solids and Others” z sierpnia 2007 r.

Wdrożenie nowych rozwiązań technicznych nie wpłynie na dotychczasowe, określone w pozwoleniu warunki poboru wody. Wyłączenie z pozwolenia zintegrowanego eksploatowanej przez Spółkę instalacji spalania paliw spowoduje, że ilość wykorzystywanej przez instalacje wody zdemineralizowanej ulegnie zmniejszeniu. Ponadto na wniosek Strony

zrezygnowano z określania ilości wody na cele socjalno-bytowe (jako zużycia niezwiązanego z procesem technologicznym realizowanym w instalacji).

Zmiany w zakresie emisji hałasu dotyczą uwzględnienia źródeł, związanych z realizacją przedsięwzięcia polegającego na *Rozbudowie Instalacji do produkcji bezpostaciowej wytrąconej krzemionki*, obejmującej stację rozładunku materiału pomocniczego, budowę silosu wraz z dodatkowymi budowlami, urządzeniami i infrastrukturą techniczną, jak również weryfikację rodzajów i parametrów technicznych wykorzystywanych w instalacji źródeł, (w odniesieniu do założeń projektowych), charakterystyki pracy źródeł oraz uzupełnienie ich listy o źródła związane z procesami pomocniczymi, dotychczas w pozwoleniu zintegrowanym nieuwzględniane. oraz uzupełnienie o nowe źródła związane z procesami pomocniczymi. Dodatkowo w celu uproszczenia identyfikacji, przypisano poszczególne źródła hałasu do konkretnych obszarów instalacji.

Wielkość emisji substancji do powietrza odpowiada zmianie emisji łącznej, uwzględniającej wszystkie zmiany, w tym wyłączenie z zakresu pozwolenia zintegrowanego instalacji energetycznej o nominalnej mocy cieplnej do 15 MW opalanej gazem (kotłowni) oraz oddzielnie zmiany odpowiadające temu wyłączeniu. Różnica pomiędzy ww. wartościami odzwierciedla zmiany emisji potencjalnych charakteryzujących pozostałe źródła.

W wyniku eksploatacji instalacji powstaną nowe rodzaje odpadów, a w stosunku do niektórych wytwarzanych już odpadów zmieni się ich ilość. Podczas dystrybucji produktu z nowym dodatkiem R66, będą mogły powstawać większe ilości odpadu aktualnie przewidziane do wytworzenia dla tego rodzaju operacji (o kodzie 16 03 04 - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80). Odpad ten stanowią pyły szklatego krzemianu sodu oraz pyły wytrąconej bezpostaciowej krzemionki zatrzymywane w urządzeniach odpylających. Odpady stanowiąc mogą również rozsypy produktów, powstające w wyniku rozerwania lub pęknięcia opakowań. W związku z eksploatacją instalacji dodatkowo wprowadzono nowe rodzaje odpadów, a w stosunku do niektórych aktualnie wytwarzanych zwiększono ich ilości w skali roku.

Zwiększenie ilości możliwych do wytworzenia odpadów w postaci osadów generowanych w Jednostce oczyszczania ścieków przemysłowych o kodzie 06 05 03 (osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 06 05 02), wynika z faktu przyjęcia na etapie projektowym bardzo wysokiego stopnia odwadniania osadów, co przy tak dużej higroskopijności tego odpadu okazało się niemożliwe do osiągnięcia. Odpady o kodzie 16 05 07* (zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)), wzrosną w wyniku możliwej intensyfikacji wykonywanych analiz laboratoryjnych w związku z planami rozwojowymi Zakładu, w tym ze stosowaniem nowego modyfikatora właściwości użytkowych produktu R66.

Pełnomocnik Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o., wystąpił o umieszczenie w decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane oceny konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik. Decyzja wykonawcza Komisji Europejskiej z dnia 26 września 2014 r., ustanawia konkluzje BAT zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/EU w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym. Na podstawie informacji zawartych w dokumentacji należy

stwierdzić, że instalacja będąca przedmiotem wniosku spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania Strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Przychylając się w pełni do wniosku Strony i uwzględniając przedstawione argumenty orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

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

z up. Marszałka
Województwa Kujawsko-Pomorskiego
M. Walter
Małgorzata Walter (1)
Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Jacek Bobrowicz Pełnomocnik
Solvay Advanced Silicas Poland Sp. z o.o.
ul. Toruńska 222
87-800 Włocławek
 2. ANWIL S.A.
ul. Toruńska 222
87-800 Włocławek
- 3., 4., 5., 6 a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa (wersja elektroniczna)
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna)
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
ul. Rogaczewskiego 9/19
80-804 Gdańsk (wersja elektroniczna)

Zgodnie z art. 6 ust.1 pkt 3 oraz załącznikiem część III pkt 46 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 1827) za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć złotych i pięćdziesiąt groszy). Opłata została wniesiona na konto Urzędu Miasta Torunia – Bank Millennium 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 (w aktach dowód wpłaty).