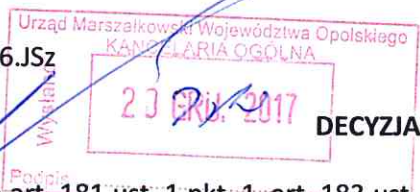


Opole, dnia 19 grudnia 2017 r.

DOŚ.III.7222.53.2016.JSz



Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 5, ust. 6, art. 224 ust. 1, ust. 2 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późniejszymi zmianami) w związku z pkt. 4.1 lit. b) i lit. g), pkt. 4.4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) po rozpatrzeniu wniosku Pana Romana Gałońskiego pełnomocnika pana Wiesława Hreczucha prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Wiesław Hreczuch MEXEO, nr PDU/358/2016 z 3 listopada 2016 r. (data wpływu do UMWO – 3 listopada 2016 r.) o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL, instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEM 2000, instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5,

orzekam

udzielić Panu Wiesławowi Hreczuchowi prowadzącemu działalność gospodarczą pod firmą Wiesław Hreczuch MEXEO, pozwolenia zintegrowanego dla:

- instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL,
 - instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEM 2000,
 - instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5,
- zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu 47-225, przy ul. Energetyków 9, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Działalność produkcyjna firmy Wiesław Hreczuch MEXEO prowadzona jest w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9, na działce nr ewid. 602/522, mapa 5, obręb Balchownia i obejmuje produkcję środków myjących i dezynfekujących do zastosowań przemysłowych, emulsji polietylenowych, katalizatorów oksyalkilenowania, oksyetylenowania, oksypropylenowania, środków pomocniczych dla przemysłu.

Do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego zaliczono:

- instalację do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych oznaczonych symbolami DMC o zdolności produkcyjnej 10 Mg/rok i DMC-GL o zdolności produkcyjnej 1 Mg/rok,
- instalację do produkcji preparatu biobójczego ARMEM 2000 o zdolności produkcyjnej 20 Mg/rok,
- instalację do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5 o zdolności produkcyjnej 15 Mg/rok.

Prowadzący instalację posiada prawo wieczystego użytkowania ww. nieruchomości, tj. działki gruntu nr 602/522, mapa 5, obręb Blachownia, stanowiącej tereny przemysłowe w Kędzierzynie-Koźlu wraz z prawem własności posadowionego na tej działce budynku.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7491375574

Numer REGON: 532327597.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

I.2.1.1. Instalacja do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL (IPPC-01)

Instalacja do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL zlokalizowana będzie w budynku położonym na działce ewid. 602/522, stanowiącym własność pana Wiesława Hreczucha.

Opis procesu produkcji katalizatora dimetalocjankowego DMC

Syntezę katalizatora DMC prowadzi się z wykorzystaniem chlorku kobaltu(II), cyjanku potasu oraz chlorku cynku w roztworze wodnym.

Etap I - synteza heksacyjanokobaltanu(III) potasu – linia nr 1

Procesy i operacje jednostkowe wytwarzania heksacyjanokobaltanu(III) potasu

Roztwory surowców niezbędnych do wytwarzania heksacyjanokobaltanu(III) potasu sporządzane są w mieszalnikach 1V1, 1V2, 1V3.

Zbiornik 1V1 służy do sporządzania roztworu chlorku kobaltu(II). Roztwór tego surowca kierowany jest za pomocą pompy 1P1 do zbiornika reaktora 1V3.

W zbiorniku 1V2 sporządzany jest roztwór cyjanku potasu. Zbiornik ten stanowi integralny element stanowiska sporządzania roztworu cyjanku potasu zlokalizowanego w pomieszczeniu 1/08 budynku produkcyjnego, składającego się z mieszalnika 1V2, redundantnego układu tłokowych pomp dozujących 1P2A/B, tacy szczelnej, stanowiska odkładczego dla opróżnionych opakowań i opakowań pełnych, oraz układu wysokosprawnego wyciągu. Taca stanowiska sporządzania roztworu cyjanku potasu wyposażona jest w kratkę oraz studzienkę ściekową odciętą od lokalnych linii kanalizacyjnych. Wytrącanie osadu cyjanku kobaltu(II) prowadzone jest w zbiorniku reaktora 1V3.

Po wytrąceniu osadu cyjanku kobaltu w reaktorze 1V3, zawiesina kierowana jest do wirówki 1C1 za pomocą pompy 1P2. W wirówce następuje oddzielenie osadu od ługu pokryształizacyjnego. Ług pokryształizacyjny kierowany jest za pomocą pompy ługu pokryształizacyjnego 1P3 do jednego z kontenerów 1V7. Ług pokryształizacyjny poddany procesowi detoksykacji stanowi odpad ciekły.

Osad odebrany z wirówki 1C1 wprowadzany jest ponownie do reaktora 1V3, po czym zbiornik 1V3 jest wypełniany roztworem cyjanku potasu sporządzonym w zbiorniku 1V2. Po roztworzeniu osadu cyjanku kobaltu(II) w roztworze cyjanku potasu, po zastosowaniu kolejnych etapów procesu produkcji w reaktorze 1V3 jest otrzymywany roztwór heksacyjanokobaltanu(III) potasu.

W trakcie przebiegu powyższego procesu jednostkowego następuje wydzielanie niewielkich ilości wodoru.

Roztwór z reaktora 1V3 kierowany jest do kuba wyparki 1E1, w którym następuje zatężanie roztworu heksacyjanokobaltanu(III) potasu. Destylat odbierany jest w zbiorniku 1V6, po czym kierowany do kontenera 1V7 zawierającego roztwór chloranu(I) sodu.

Następnie roztwór heksacyjanokobaltanu(III) potasu jest poddany wykrystalizowaniu, a następnie filtrowany i kierowany do zbiornika filtra tkaninowego typu „nutsche” 1F1. Osad z filtra gromadzony w plastikowych pojemnikach, kierowany jest do węzła syntezy katalizatora. Półprodukt wytwarzany w etapie pierwszym jest sekwencyjnie wykorzystywany w całości w etapie II. Destylat z układu wyparki roztworu heksacyjanokobaltanu(III) potasu oraz filtrat z filtra 1F1 kierowane są do kontenera 1V7. Następnie do kontenera 1V7 wprowadzana jest odmierzona ilość roztworu chloranu(I) sodu. W kontenerze w czasie ok. jednej godziny następuje całkowita detoksykacja cyjanków.

Etap II - synteza katalizatora dimetalocyjankowego (DMC) – 2 linia.

Proces wytwarzania katalizatora DMC

W procesie syntezy katalizatora DMC wykorzystywany jest osad heksacyjanokobaltanu(III) potasu otrzymany w etapie I produkcji katalizatora.

Zbiornik 2V1 służy do sporządzania roztworu $ZnCl_2$.

Roztwór heksacyjanokobaltanu(III) potasu sporządza się w mieszalniku reakcyjnym 2V2, po czym do zbiornika przepompowuje się za pomocą pneumatycznej pompki nurnikowej tert-butanol.

Roztwór tert-butanolu sporządza się w mieszalniku 2V3.

Wytrącanie katalizatora z roztworu

Do roztworu heksacyjanokobaltanu(III) potasu znajdującego się w reaktorze 2V2 wprowadzany jest roztwór chlorku cynku, przepompowywany ze zbiornika 2V1 za pomocą pompy dozującej 2P2. Po wprowadzeniu roztworu chlorku cynku i wytrąceniu osadu katalizatora, do reaktora 2V2 wprowadzany jest roztwór tert-butanolu w wodzie ze zbiornika 2V3 za pomocą pompy 2P1.

Zawiesina katalizatora znajdująca się w reaktorze 2V2 kierowana jest do stacji wirówek 2C1÷5. Odciek z wirówek przetwarzany jest to kontenerów 2V5÷8. Osad katalizatora, po oddzieleniu na wirówkach gromadzony jest w pojemnikach plastikowych w celu dalszego przerobu, tj. przemywania, separacji, suszenia i mielenia. Procesy te są prowadzone w mieszalniku 2V4, stacji wirówek 2C1÷5, suszarce komorowej, młynie kulowym. Suszenie katalizatora odbywa się poprzez ręczne rozłożenie warstwy mokrego katalizatora o grubości ok 1 cm na tacach. Katalizator ma konsystencję gęstej pasty, która podczas suszenia przekształca się w zwartą, stałą masę, co eliminuje możliwość emisji pyłów z procesu suszenia. Suszenie katalizatora odbywa się poprzez odparowanie resztek rozpuszczalnika. Katalizator po wysuszeniu jest ręcznie ładowany do młynka, gdzie następuje jego rozdrobnienie do ziaren o wielkości ok. 1 mm. Młyneczek posiada szczelną konstrukcję dzięki czemu emisja pyłów z procesu jest zredukowana do zera. Rozładunek z młynka do opakowań prowadzony jest za pomocą hermetycznego połączenia elastycznego umożliwiającego zasyp opakowania jednostkowego o pojemności ok. 2 dm³.

Opis procesu produkcji katalizatora dimetalocjanowego DMC-GL

Etap I - synteza heksacyjanokobaltanu(III)potasu linia nr 1. (DMC-GL).

Proces przebiega identycznie jak w przypadku wytwarzania katalizatora dimetalocyjankowego DMC.

W etapie I roztwory surowców niezbędnych do wytwarzania sporządzane są w mieszalnikach 1V1, 1V2 i 1V3. Roztwory heksacyjanokobaltanu(III) potasu oraz chlorku cynku są otrzymywane identycznie jak w przypadku wytwarzania katalizatora dimetalocyjankowego DMC.

Etap II - synteza katalizatora dimetalocyjankowego (DMC-GL) – 2 linia.

Roztwory heksacyjanokobaltanu(III) potasu oraz chlorku cynku są otrzymywane identycznie jak w przypadku wytwarzania katalizatora dimetalocyjankowego DMC.

Wytrącanie katalizatora z roztworu

Do roztworu kwasu heksacyjanokobaltowego(III) znajdującego się w reaktorze 2V2 wprowadzany jest roztwór chlorku cynku, przepompowywany ze zbiornika 2V1 za pomocą pompy dozującej 2P2. Po wprowadzeniu roztworu chlorku cynku i wytrąceniu osadu katalizatora, do reaktora 2V2 wprowadzany jest 1,2-dimetoksyetan ze zbiornika 2V3 za pomocą pompy 2P1.

Zawiesina katalizatora znajdująca się w reaktorze 2V2 kierowana jest do stacji wirówek 2C1÷5. Odciek z wirówek przetwarzany jest do kontenerów 2V5÷8. Osad katalizatora, po oddzieleniu na wirówkach gromadzony jest w pojemnikach plastikowych w celu dalszego przerobu.

Osad katalizatora transportowany jest ręcznie do mieszalnika 2V4, do którego wprowadzany jest 1,2-dimetoksyetan. Po ujednorodnieniu, zawiesina kierowana jest ponownie do stacji wirówek 2C1÷5, w celu separacji. Odciek z wirówek przefiltrowany jest do kontenerów 2V5÷8. Osad katalizatora, po oddzieleniu na wirówkach gromadzony jest w pojemnikach plastikowych w celu dalszego przerobu, tj. przemywania, separacji, suszenia i mielenia. Procesy te są prowadzone w mieszalniku 2V4, stacji wirówek 2C1÷5, suszarce komorowej, młynie kulowym. Suszenie katalizatora odbywa się poprzez ręczne rozłożenie warstwy mokrego katalizatora o grubości ok. 1 cm na tacach. Katalizator ma konsystencję gęstej pasty, która podczas suszenia przekształca się w zwartą, stałą masę, co eliminuje możliwość emisji pyłów z procesu suszenia. Suszenie katalizatora odbywa się poprzez odparowanie resztek rozpuszczalnika. Katalizator po wysuszeniu jest ręcznie ładowany do młynka, gdzie następuje jego rozdrobnienie do ziaren o wielkości ok. 1 mm. Młynek posiada szczelną konstrukcję dzięki czemu emisja pyłów z procesu jest zredukowana do zera. Rozładunek z młynka do opakowań prowadzony jest za pomocą hermetycznego połączenia elastycznego umożliwiającego zasyp opakowania jednostkowego o pojemności ok. 2 dm³.

Procesy pomocnicze przetwarzania ciekłych odpadów cyjankowych

W procesie detoksykacji ciekłych odpadów cyjankowych wykorzystuje się alkaliczny roztwór chloranu(II) sodu. Po zakończeniu procesu detoksykacji ciekłych odpadów cyjankowych prowadzona jest kontrola analityczna efektywności procesu poprzez wykonanie oznaczenia zawartości cyjanków w ciekłych odpadach.

1.2.1.2. Instalacja do produkcji preparatu biobójczego ARMEX 2000 (IPPC-02)

Instalacja znajduje się w części produkcyjno-magazynowej budynku.

Do produkcji preparatu ARMEX 2000 wykorzystywany jest mieszalnik o pojemności ok. 1 m³. Mieszalnik wykonany jest z polipropylenu i wyposażony jest w mieszadło z silnikiem elektrycznym oraz dolny zawór spustowy. Mieszalnik ustawiony jest na stelażu metalowym o wysokości ok. 1 m w celu ułatwienia spustu zawartości mieszalnika do opakowań jednostkowych. Nad mieszalnikiem znajduje się okap z wentylacją mechaniczną wyciągową.

Opis procesu produkcji preparatu biobójczego ARMEX 2000

Preparat biobójczy ARMEX 2000 powstaje z wykorzystaniem następującej reakcji:

Chloryn sodu + kwas cytrynowy → dwutlenek chloru + chlorek sodu + woda + cytrynian trisodowy.

Produkcja jest produkcją szarżową i polega na wymieszaniu nietlotnych substratów z roztworem aktywatora w mieszalniku periodycznym. Po wymieszaniu składników, mieszaninę wprowadza się do pojemników konfekcyjnych. Reakcja aktywacji mieszaniny przebiega wolno. Początek aktywacji następuje po 1 ÷ 2 godzinach od wymieszania składników i biegnie w ciągu 24 ÷ 48 godzin w zamkniętych opakowaniach jednostkowych. Zamknięte pojemniki ze strefy rozlewczej transportowane są do strefy magazynowej. Czas trwania szarży (od wprowadzenia do mieszalnika składników mieszaniny do zakończenia konfekcjonowania) ok. 3 godziny. W zależności od dyspozycji klienta preparat ARMEX 2000 jest produkowany jako aktywowana mieszanina lub składniki preparatu znajdują się w osobnych opakowaniach i wówczas aktywacja preparatu następuje u klienta po zmieszaniu przez niego składników. Proces produkcji w tym wypadku wymaga przygotowania roztworów składników o wymaganym stężeniu i ich rozlaniu do opakowań jednostkowych.

1.2.1.3. Instalacja do produkcji preparatu myjąco-utleniającego PERAMEX 5 (IPPC-03)

Instalacja znajduje się w części produkcyjno-magazynowej budynku.

Do produkcji preparatu PERAMEX 5 wykorzystywany jest mieszalnik o pojemności ok. 1 m³. Mieszalnik wykonany jest z polipropylenu i wyposażony jest w mieszadło z silnikiem elektrycznym oraz dolny zawór spustowy. Mieszalnik ustawiony jest na stelażu metalowym o wysokości ok. 1 m w

celu ułatwienia spustu zawartości mieszalnika do opakowań jednostkowych. Nad mieszalnikiem znajduje się okap z wentylacją mechaniczną wyciągową.

Opis procesu produkcyjnego preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5

Produkcja preparatu PERAMEX 5 prowadzona jest z wykorzystaniem reakcji:

kwask octowy + nadtlenek wodoru \leftrightarrow kwas nadoctowy + woda.

Produkcja preparatu PERAMEX 5 polega na wymieszaniu kwasu octowego z nadtleniem wodoru w mieszalniku periodycznym. Po wymieszaniu składników, mieszaninę pozostawia się w mieszalniku na minimum 48 godzin. Proces powstawania kwasu nadoctowego przebiega bardzo wolno, dlatego gotowy produkt rozlewany jest do pojemników konfekcyjnych ustawionych pod okapem wyciągowym dopiero po upływie minimum 48 godzin. Zamknięte pojemniki transportowane są następnie do strefy magazynowej.

1.2.2. Instalacje pozostałe

Na terenie zakładu, w budynku produkcyjnym, znajduje się laboratorium chemiczne działające na potrzeby prowadzonej działalności badawczej i wdrożeniowej firmy Wiesław Hreczuch MEXEO. W budynku znajdują się również pomieszczenia biurowe i socjalne.

1.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

1.3.1. Zużycie energii, surowców i materiałów w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego

1.3.1.1. Zużycie surowców i materiałów

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj surowca lub materiału	Jednostka miary	Zużycie surowców lub materiałów	
			Dla szarzy	Dla nominalnej wydajności w roku
Produkcja katalizatora dimetalocyjankowego DMC				
1	Chlorek kobaltu	[kg]	43,20	8 640,0
2	Cyjanek potasu	[kg]	81,00	16 200,0
3	Alkohol tert-butylowy	[kg]	1 570,27	314 054,0
4	Chlorek cynku	[kg]	416,00	83 200,0
Produkcja katalizatora dimetalocyjankowego DMC-GL				
5	Chlorek kobaltu	[kg]	4,32	864,0
6	Cyjanek potasu	[kg]	8,10	1 620,0
7	1,2 dimetoksyetan	[kg]	157,03	31 405,0
8	Chlorek cynku	[kg]	41,60	8 320,0
Produkcja preparatu biobójczego ARMEX 2000				
9	Chloryn sodu	[kg]	20,00	400,0
10	Kwas cytrynowy	[kg]	7,00	140,0
Produkcja preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5				
11	Esencja octowa	[kg]	480,00	7 200,0
12	Nadtlenek wodoru 50%	[kg]	515,00	7 725,0

I.3.1.2 Zużycie energii elektrycznej przez poszczególne instalacje

Tabela nr 2

Lp.	Instalacja	Jednostka	Zużycie energii elektrycznej dla nominalnej wydajności
1	Produkcja katalizatora dimetalocyjankowego DMC (IPPC-01)	kWh/rok	3000,00
2	Produkcja katalizatora dimetalocyjankowego DMC-GL (IPPC-01)	kWh/rok	300,00
3	Produkcja preparatu biobójczego ARMEX 2000 (IPPC-02)	kWh/rok	13,21
4	Produkcja preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5 (IPPC-03)	kWh/rok	33,45

I.3.1.3. Zużycie energii cieplnej dla całego Zakładu wyniesie 1000 GJ/rok.

I.3.3. Wielkość produkcji z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Tabela nr 3

Lp.	Nazwa produktu	Wytworzona ilość		Stan skupienia	Sposób magazynowania
		Dla szarży [kg]	Dla nominalnej wydajności [kg/rok]		
Instalacja IPPC- 01 Produkcja katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL					
1	Katalizator dimetalocyjankowy DMC	50,0	10 000,0	Ciało stałe	Pojemniki plastikowe 2 dm ³
2	Katalizator dimetalocyjankowy DMC-GL	5,0	1 000,0	Ciało stałe	Pojemniki plastikowe 2 dm ³
Instalacja IPPC-02 Produkcja preparatu biobójczego ARMEX 2000					
3	Preparat biobójczy ARMEX 2000	1 000,0	20 000,0	Ciecz	Butelki 1 dm ³ Kanistry 5÷20 dm ³ DPPL 1000 dm ³
Instalacja IPPC-03 Produkcja preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5					
4	Preparat myjąco-utleniający (wybielający) PERAMEX 5	1 000,0	15 000,0	Ciecz	Butelki 1 dm ³ Kanistry 5÷20 dm ³

I.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Potrzeby wodne wynikające z eksploatacji instalacji będą zaspokajane poprzez dostawcę zewnętrznego na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda sanitarna pobierana będzie z sieci wodociągowej, natomiast woda zdemineralizowana dostarczana będzie w pojemnikach.

Tabela 4

Lp.	Rodzaj instalacji	Zużycie wody [m ³ /rok]	
		sanitarnej	zdemineralizowanej
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego			
1	Instalacja do produkcji katalizatora dimetalocyjankowego DMC (IPPC-01)	400,00 ¹⁾	744,20 ²⁾

2	Instalacja do produkcji katalizatora dimetalocyjankowego DMC-GL (IPPC-01)	-	74,42 ²⁾
3	Instalacja do produkcji preparatu biobójczego ARMEX 2000 (IPPC-02)	-	19,40 ²⁾
4	Instalacja do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5 (IPPC-03)	2,29 ²⁾	-
5	Mycie posadzki hali produkcyjnej	2,20	-
Razem		404,49	838,02

Objaśnienia:

¹⁾ ilość wody wykorzystywanej do celów chłodniczych

²⁾ ilość wody wykorzystywanej do celów produkcyjnych

I.5. Substancje niebezpieczne

I.5.1. Substancje niebezpieczne stosowane w zakładzie, w instalacjach wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz sposoby ich zabezpieczenia i postępowanie z nimi

Tabela nr 5

Lp.	Nazwa substancji niebezpiecznej	Postępowanie z substancją niebezpieczną
Instalacja do produkcji katalizatorów DMC i DMC-GL		
1	Chlorek kobaltu sześciowodny	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w suchym, dobrze wentylowanym miejscu, we właściwie oznakowanych, szczelnie zamkniętych opakowaniach.
2	Chlorek cynku	
3	Cyjanek potasu	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w suchym, wentylowanym pomieszczeniu, we właściwie oznakowanych, szczelnie zamkniętych opakowaniach. Transport wózkiem transportowym na szczelnej tacy technologicznej zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gleby, z miejsca magazynowania do pomieszczenia nr 1/08. Roztwór sporządzany w pomieszczeniu nr 1/08, posiadającym szczelną betonową posadzkę z tacą ochronną wyposażoną w kratkę odpływową oraz szczelną studzienkę ściekową bezodpływową.
4	Alkohol tert-butyłowy	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w wyznaczonym miejscu, dobrze wentylowanym, z daleka od bezpośredniego działania światła słonecznego i innych źródeł ciepła lub zapłonu, w szczelnie zamkniętych pojemnikach.
5	1,2 dimetoksyetan	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w suchym, wentylowanym pomieszczeniu, we właściwie oznakowanych, szczelnie zamkniętych opakowaniach.
6	Chloran(I) sodu	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w suchym, wentylowanym pomieszczeniu, we właściwie oznakowanych, szczelnie zamkniętych opakowaniach.
7	Katalizator DMC	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w suchym, wentylowanym pomieszczeniu, we właściwie oznakowanych, szczelnie zamkniętych opakowaniach.
8	Katalizator DMC-GL	
Instalacja do produkcja preparatu biobójczego ARMEX 2000		
9	Chloryn sodu (Chloran(III) sodu)	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w suchym miejscu, w szczelnie zamkniętych, oznakowanych opakowaniach. Roztwór preparatu ARMEX 2000 jest przygotowywany na stanowisku posiadającym tacę ochronną wyposażoną w kratkę odpływową oraz szczelną studzienkę ściekową bezodpływową oraz okap (wentylator wyciągowy) emitor E-5.
10	Kwas cytrynowy	
11	ARMEX 2000	

Instalacja do produkcja preparatu myjąco-utleniającego PERAMEX 5		
12	Nadtlenek wodoru 50%	Przechowywany w budynku posiadającym szczelną, betonową posadzkę, w suchym miejscu, w szczelnie zamkniętych, oznakowanych opakowaniach. Roztwór preparatu PERAMEX 5 jest przygotowywany na stanowisku posiadającym tacę ochronną wyposażoną w kratkę odpływową oraz szczelną studzienkę ściekową bezodpływową oraz okap (wentylator wyciągowy) emitor E-5.
13	Kwas octowy	
14	PERAMEX 5	

Wszystkie substancje niebezpieczne stosowane w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego będą magazynowane w budynku, w pomieszczeniach, do których dostęp będą posiadały tylko osoby upoważnione. Substancje będą przechowywane w pojemnikach, opakowaniach i zbiornikach charakteryzujących się odpowiednią wytrzymałością mechaniczną i odpornością chemiczną. Gospodarowanie substratami będzie prowadzone w sposób ograniczający ilości ich magazynowania na terenie zakładu.

I.6. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania (unieszkodliwiania w procesie D9) odpadów

I.6.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (unieszkodliwiania) na terenie instalacji oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Maksymalna ilość poddawana odzyskowi w Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przed poddaniem ich przetwarzaniu
ODPADY NIEBEZPIECZNE				
1	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki /wodny roztwór soli cyjankowych/	175	Odpady nie są magazynowane; bezpośrednio są poddawane przetwarzaniu

Objaśnienia do tabeli:

* - oznacza odpady niebezpieczne, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923)

I.6.2. Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania odpadów, ze wskazaniem procesu unieszkodliwiania odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w procesie unieszkodliwiania odpadów - D9, poprzez obróbkę fizyko-chemiczną, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowywanie, suszenie, kalcynacja itp.).

Opis procesu technologicznego

Po etapie zateżenia roztworu heksacyjanokobaltanu(III) potasu, destylat z układu wyparki oraz filtrat z filtra 1F1 (po separacji krystalicznego heksacyjanokobaltanu(III) potasu) kierowany jest do kontenera 1V7.

Po napełnieniu kontenera jest przeprowadzana kontrola analityczna pod kątem zawartości jonów cyjankowych, a następnie dodawana jest odpowiednia, wynikająca ze stechiometrii, porcja roztworu chloranu(I) sodu. Do oznaczenia zawartości cyjanków jest wykorzystywana jedna z metodyk, tj. spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), metoda objętościowa (miareczkowa), ciągła analiza przepływowa.

W kontenerze 1V7 w czasie ok. 1 h następuje całkowita detoksykacja cyjanków.

Stosowany proces przetwarzania odpadów to proces unieszkodliwiania odpadów w procesie D9.

Po zakończeniu procesu detoksykacji określana jest jego efektywność poprzez ponowne oznaczenie zawartości jonów cyjankowych. W przypadku stwierdzenia ich obecności w odpadzie poddanym detoksykacji, proces przeprowadzany jest ponownie do całkowitego unieszkodliwiania jonów cyjankowych.

W wyniku procesu przetwarzania (detoksykacji) odpadu o kodzie 06 03 11* oraz w przypadku nieudanych szarży oraz zwrotów w wyniku reklamacji będą powstać odpady o kodzie 16 03 03* - nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne.

I.6.3. Miejsce przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na terenie instalacji w kontenerze, w budynku posadowionym na działce nr 602/522 w pomieszczeniu nr 1/09 na parterze budynku należącego do prowadzącego instalację.

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa emitora i źródła emisji substancji do powietrza	Kod emitora	Charakterystyka emitora				
			Wysokość emitora	Średnica wew.	Prędkość wypływu gazów	Temp. wylotowa gazów	Czas pracy
			[m]	[m]	[m/s]	[K]	[h/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Instalacja IPPC-01 do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL							
1	Suszarka katalizatorów	E-01	12,5	0,25	K=0	343	4 800
2	Wentylacja wyciągowa pomieszczeń produkcyjnych katalizatorów	E-02	6,0	0,25	K=0	293	4 800
3	Wentylacja wyciągowa pomieszczeń produkcyjnych katalizatorów	E-03	3,6	0,25	K=0	293	4 800
4	Wentylacja wyciągowa pomieszczenia wirówek katalizatorów	E-04	10,0	0,45	K=0	293	600
Instalacja IPPC-02 Produkcja preparatu biobójczego ARMEX 2000							
5	Okap na stanowisku mieszalnika	E-05	8,0	0,25	K=0	293	120
Instalacja IPPC-03 Produkcja preparatu myjącego – utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5							
6	Okap na stanowisku mieszalnika	E-05	8,0	0,25	K=0	293	120

II.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 8

Lp.	Kod emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła ¹⁾ [kg/h]
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
Instalacja IPPC-01 do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL					
1	E-01	Suszarka katalizatorów	alkohol tert-butyłowy ²⁾	-	-
			1,2-dimetoksyetan ²⁾	-	-
2	E-02	Wentylacja wyciągowa pomieszczenia produkcyjnych katalizatorów	cyjanowodór ³⁾	0,000036	0,000036
			alkohol tert-butyłowy ²⁾	-	-
			1,2-dimetoksyetan ²⁾	-	-
			wodór ²⁾	-	-
3	E-03	Wentylacja wyciągowa pomieszczenia produkcyjnych katalizatorów	cyjanowodór ³⁾	0,000036	0,000036
			alkohol tert-butyłowy ²⁾	-	-
			1,2-dimetoksyetan ²⁾	-	-
			wodór ²⁾	-	-
4	E-04	Wentylacja wyciągowa pomieszczenia wirówek katalizatorów	alkohol tert-butyłowy ²⁾	-	-
			1,2-dimetoksyetan ²⁾	-	-
Instalacja IPPC-02 Produkcja preparatu biobójczego ARMEX 2000					
5	E-05	Okap na stanowisku mieszalnika	chlor	0,00009	0,00009
Instalacja IPPC-03 Produkcja preparatu myjąco – utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5					
6	E-05	Okap na stanowisku mieszalnika	kwask octowy	0,083	0,083
7	Emisja z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego w Mg/rok		cyjanowodór ³⁾	0,00035	
			alkohol tert-butyłowy ²⁾	-	
			1,2-dimetoksyetan ²⁾	-	
			wodór ²⁾	-	
			chlor	0,000011	
		kwask octowy	0,00996		

Objaśnienia:

- ¹⁾ emisja ze źródła jest równa emisji z emitora
- ²⁾ substancja nie posiada wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia
- ³⁾ suma cyjanowodoru i cyjanków w przeliczeniu na cyjanowodór

II.2. Emisja odpadów

II.2.1. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji

II.2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania w ciągu roku wraz z określeniem miejsca i sposobu dalszego ich zagospodarowania

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]			Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			IPPC-01 ¹⁾	IPPC-02 ²⁾	IPPC-03 ³⁾		
Odpady niebezpieczne							
1	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki /wodny roztwór soli cyjankowych/	175	-	-	Odpady nie są magazynowane; bezpośrednio są poddawane przetwarzaniu	Przetwarzanie w procesie D9
2	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory przemywania i ciecze macierzyste	970,00	-	-	Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i odpadami atmosferycznymi miejscu (zadaszony, o szczelnej, betonowej posadzce) w zamkniętym magazynie technicznym wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów. Odpady magazynowane są zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej. (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)	Przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub/i unieszkodliwiania
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub zanieczyszczone nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	2,370	4,230	3,300	Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych beczkach (stalowych lub plastikowych) Miejsce magazynowania: W wyznaczonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i odpadami atmosferycznymi miejscu (zadaszonym, o szczelnej, betonowej posadzce) w zamkniętym magazynie technicznym wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów. Odpady magazynowane są zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej (w miejscu oznaczonym jako MMO-1 – dla opakowań po innych niebezpiecznych substancjach oraz jako MMO-2 – dla opakowań po KCN)	odzysk/ unieszkodliwianie

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)	0,136	0,248	0,186	<p>Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i odpadami atmosferycznymi miejscu (zadaszonym, o szczelnej, betonowej posadzce) w zamkniętym magazynie technicznym wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów. Odpady magazynowane są zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej. (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)</p>	odzysk
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki)	0,01	-	-	<p>Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach lub luzem</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i odpadami atmosferycznymi miejscu (zadaszonym, o szczelnej, betonowej posadzce) w zamkniętym magazynie technicznym wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów. Odpady magazynowane są zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej. (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)</p>	odzysk
6	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	175,0	-	-	<p>Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych opakowaniach</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i odpadami atmosferycznymi miejscu (zadaszonym, o szczelnej, betonowej posadzce) w zamkniętym magazynie technicznym wyposażonym w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów.</p>	Odzysk lub/i unieszkodliwianie

						Odpady magazynowane są zgodnie z wymaganiami ochrony przeciwpożarowej. (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)	
7	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,00	-	-	Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) Miejsce magazynowania: Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu, w hali produkcyjnej na utwardzonym podłożu (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)	odzysk
Odpady inne niż niebezpieczne							
1	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	2,00	0,50	0,50	Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w szczelnych, zamykanych i oznakowanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) Miejsce magazynowania: Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej na utwardzonym podłożu (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)	odzysk
2	06 03 99	Inne niewymienione odpady	0,500	-	-	Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w szczelnych, zamykanych i oznakowanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach) Miejsce magazynowania: Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej na utwardzonym podłożu (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)	odzysk/unie- szkodliwianie
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,200	0,400	0,300	Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, luzem w wydzielonym i ogrodzonym miejscu Miejsce magazynowania: Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej na utwardzonym podłożu (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)	odzysk/ unie- szkodliwianie

4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,200	0,400	0,300	<p>Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, luzem w wydzielonym i ogrodzonym miejscu</p> <p>Miejsce magazynowania: Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej na utwardzonym podłożu (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)</p>	odzysk/ unie- szkodliwianie
5	16 02 16	Elementy usunięte z ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,02	0,06	0,06	<p>Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w odpowiednio oznakowanych, szczelnych pojemnikach lub luzem</p> <p>Miejsce magazynowania: Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej na utwardzonym podłożu (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)</p>	odzysk/ unie- szkodliwianie
6	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	-	0,57	0,43	<p>Sposób magazynowania odpadów: Selektywnie, w szczelnych, zamykanych i oznakowanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach)</p> <p>Miejsce magazynowania: Odpad magazynowany w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej na utwardzonym podłożu (w miejscu oznaczonym jako MMO-1)</p>	odzysk

Oznaczenia do tabeli:

1) IPPC-01 - instalacja do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych

2) IPPC-02 - instalacja do produkcji preparatu ARMEX 2000

3) IPPC-03 - instalacja do produkcji preparatu PERAMEX 5

* - oznacza odpady niebezpieczne, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923)

Odpady magazynowane są w sposób selektywny, dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów (w tym stanu skupienia oraz zagrożeń, które mogą powodować te odpady), na terenie utwardzonym (na szczelnej posadzce), zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu oraz oddziaływaniem czynników atmosferycznych i dostępem osób postronnych.

II.2.1.2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadów ¹⁾
Odpady niebezpieczne				
1	06 03 11*	Sole i roztwory zawierające cyjanki	Odpad stanowi wodny roztwór soli cyjankowych; Odpad powstaje w instalacji IPPC - 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Rozcieńczony roztwór wodny zawierający cyjanki potasu i kobaltu</p> <p><u>Właściwości:</u> Ciecz, działa szkodliwie na drogi oddechowe, stwarza zagrożenie dla środowiska.</p> <p><u>Właściwości, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.:</u> HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją; HP 6 - odpady, które mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym; HP14 – ekotoksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego zagrożenie przewlekłe.</p>
2	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory przemysłowe i ciecz macierzyste	Odpad stanowią destylaty i filtry poreakcyjne; Odpad powstaje w instalacji IPPC-01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią alkohol tert-butyłowy 1,2 dimetoksyetan, <u>Odpad może zawierać śladowe ilości katalizatora DMC i DMC-GL</u></p> <p><u>Właściwości:</u> Ciecz, wysoce łatwopalna, działa szkodliwie na drogi oddechowe</p> <p><u>Właściwości, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.:</u> HP3 – łatwopalne; HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją; HP 10 - działa szkodliwie na rozrodczość; HP14 – ekotoksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego zagrożenie przewlekłe.</p>

3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub zanieczyszczone nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Opakowania wykonane są ze szkła tworzywa sztucznego metalu, drewna lub papieru; Odpad powstaje w instalacjach: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL; IPPC -02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią alkohol tert-butyłowy 1,2 dimetoksyetan, chloran sodu, chlorek cynku, chlorek kobaltu, chloryn sodu, cyjanek potasu, cytrynian sodu, DMC, kwas cytrynowy, podchloryn sodu</p> <p><u>Właściwości:</u> Ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu; odpad słabo palny, drażniący. Właściwości, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.: HP2- utleniające; HP3 – łatwopalne; HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją; HP6 – ostra toksyczność; HP7 – rakotwórcze; HP8 – żrące; HP 10 - działania szkodliwe na rozrodczość; HP11 – mutagenne; HP12 – uwolnienie gazów o ostrej toksyczności; HP13 – uczulające; HP14 – ekotoksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego, zagrożenie przewlekłe.</p>
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 sorbenty: trociny, polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi; Odpad powstaje w instalacjach: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL; IPPC -02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią alkohol tert-butyłowy 1,2 dimetoksyetan, chloran sodu, chlorek cynku, chlorek kobaltu, chloryn sodu, cyjanek potasu, cytrynian sodu, DMC, kwas cytrynowy, podchloryn sodu</p> <p><u>Właściwości:</u> Ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu. Odpad jest słabo palny lub palny, drażniący, szkodliwy dla środowiska wodnego. Właściwości, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.: HP2- utleniające; HP3 – łatwopalne; HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją; HP6 – ostra toksyczność; HP7 – rakotwórcze; HP8 – żrące; HP 10 – działa szkodliwie na rozrodczość; HP11 – mutagenne; HP12 – uwolnienie gazów o ostrej toksyczności; HP13 – uczulające; HP14 – ekotoksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego, zagrożenie przewlekłe.</p>

5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki)	Odpad stanowią: świetłówki, monitory, wyświetlacze; Odpad powstaje w instalacjach: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL; IPPC -02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią pary rtęci, luminofor (związki fosforu), szkło, glin, wolfram, żywice. <u>Właściwości:</u> Ciekłe kryształy, mogą stanowić zagrożenie dla organizmów żywych; Właściwości, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.: HP2 - utleniające; HP6 – ostra toksyczność; HP14 – ekotoksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego, zagrożenie przewlekłe.
6	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią: odpady z procesu przetwarzania (detoksykacji) odpadu o kodzie 06 03 11* oraz nieudane szarże i zwroty w wyniku reklamacji; Odpad powstaje w instalacji: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią chloran(I) sodu (NaClO), wodorotlenek potasu (KOH), wodorowęglan potasu (KHCO3) oraz chlorek sodu (NaCl). <u>Właściwości:</u> Ciekłe kryształy, mogą stanowić zagrożenie dla organizmów żywych; Właściwości, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.: HP2 - utleniające; HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją; HP8 –żrące; HP12 – uwolnienie gazów o ostrej toksyczności; HP14 – ekotoksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego, zagrożenie przewlekłe.
7	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią nieudane szarże oraz zwroty w wyniku reklamacji; Odpad powstaje w instalacji: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowi mieszanina heksacyjanokobaltanu(III) cynku, 2-metylopropanu-2-ol, chlorku cynku. <u>Właściwości:</u> Ciało stałe, sypkie. Właściwości, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.: HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenia spowodowane aspiracją; HP7 – rakotwórcze; HP 10 - działa szkodliwie na rozrodczość; HP11 – mutagenne; HP12 – uwolnienie gazów o ostrej toksyczności; HP13 – uczulające; HP14 – ekotoksyczne, stwarzające zagrożenie dla środowiska wodnego, zagrożenie przewlekłe.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	06 03 14		Odpad stanowią sole - odpadowe produkty reakcji, w tym detoksykacji odpadów; Odpad powstaje w instalacji:	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad stanowią cyjanki w postaci żelazianów - żelazicyjanek potasu

		Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL; IPPC -02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<u>Właściwości:</u> Odpad w postaci roztworu wodnego
2	06 03 99	Inne niewymienione odpady (żywica jonowymienna)	Odpad stanowi zużytą żywicę jonowymienną, stosowaną jako katalizator, pozbawioną reagentów z procesu; Odpad powstaje w instalacji IPPC-01 – instalacja do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Zużyte polimery (polistyren sieciowany) <u>Właściwości:</u> Odpad występuje w postaci granulek
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Kartony stanowiące dodatkowe opakowanie kupowanych towarów, opakowania urządzeń i narzędzi oraz materiałów i sprzętu; Odpad powstaje w instalacjach: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL; IPPC -02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Celuloza <u>Właściwości:</u> Odpad stały, odpad palny
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią beczki, kanistry, butelki z PE lub PP, inne opakowania z tworzyw sztucznych; Odpad powstaje w instalacjach: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL; IPPC -02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Polietylen, polipropylen <u>Właściwości:</u> Odpad stały, odpad palny
5	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstaje w instalacjach: IPPC- 01 – instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL; IPPC -02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Metal (stal, metale kolorowe), tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen) <u>Właściwości:</u> Ciało stałe

6	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpad powstaje w instalacjach: IPPC-02 – instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000; IPPC-03 – instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5;	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Stłuczka szklana z laboratorium <u>Właściwości:</u> Ciecz, zawiesina lub ciało stałe, odpad obojętny.
---	----------	---	---	---

Objaśnienia do tabeli:

¹⁾ – właściwości odpadów niebezpiecznych, określone zostały zgodnie z Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy.

* - oznacza odpady niebezpieczne, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1923).

Odpady przewidziane do przetwarzania odpadów, tj. do odzysku lub unieszkodliwiania powinny być przekazywane posiadaczom legitymującym się stosownymi zezwoleniami, za wyjątkiem tych, które zgodnie z przepisami mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnymi niebędącymi przedsiębiorcami.

Odpady przekazywane do przetwarzania innym posiadaczom odpadów transportowane będą środkami firm zewnętrznych.

II.3. Emisja hałasu do środowiska

II.3.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 11

Lp.	Oznaczenie obiektów	Źródła hałasu	Ilość [szt.]	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
				Pora dnia	Pora nocy
Źródła wchodzące w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego					
Źródła typu budynek					
1	Budynek produkcyjny	Budynek wraz z instalacjami: instalacją do produkcji katalizatorów DMC i DMC-GL, instalacją do produkcji preparatu ARMEMX 2000, instalacją do produkcji preparatu PERAMEX 5	1	8	1
Źródła punktowe					
2	Instalacja wentylacyjna pomieszczeń do produkcji katalizatorów DMC i DMC-GL	Wentylator dachowy WDPE20 o wydajności 2200 m ³ /h,	1	8	1
		wentylator ścienny DELTAFAN	1	8	1
		wentylator dachowy WDPE 25M o wydajności 2500 m ³ /h	1	8	1
3	Instalacja wentylacyjna pomieszczeń do produkcji preparatu ARMEMX 2000 oraz PERAMEX 5	Wentylator dachowy WVPKH 250 o wydajności 2500 m ³ /h	1	8	Nie pracuje

Objaśnienia do tabeli:

¹⁾ - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

II.3.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 12

Lp.	Oznaczenie terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych w sąsiedztwie instalacji	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1	MNU - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych ¹⁾	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

¹⁾ zgodnie z Miejscowym Planem Ogólnym Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Kędzierzyna - Koźle zatwierdzonym Uchwałą Miejskiej Rady Miasta Kędzierzyna-Koźla nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego nr 50 poz. 1038 z dnia 1 lipca 2003 r.)

II.4. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

II.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

W związku z funkcjonowaniem instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki przemysłowe, pochodzące z mycia posadzki hali produkcyjnej, w ilości 2,2 m³/rok, o następującym stanie i składzie:

Tabela nr 13

Wskaźnik	Dopuszczalna wartość
Azot amonowy	200 mg N _{NH4} /l
Azot azotynowy	10 mg N _{NO2} /l
Fosfor ogólny	5 mg P/l
Węglowodory ropopochodne	15 mg/l
Cynk	5 mg Zn/l
Kobalt	1 mg Co/l
Cyjanki związane	5 mg CN/l
Cyjanki wolne	0,5 mg CN/l

Ścieki pochodzące z mycia posadzki hali produkcyjnej wprowadzane są do zbiornika bezodpływowego, skąd okresowo, po wykonaniu analizy jakości w zakresie przedstawionym w tabeli nr 13, wprowadzane są do kanalizacji należącej do podmiotu zewnętrznego.

Wprowadzanie do kanalizacji ścieków pochodzących z mycia posadzki hali produkcyjnej objęte jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Woda pochodząca z obiegu chłodniczego wprowadzana jest do kanalizacji, o następującym stanie i składzie:

Tabela nr 14

Wskaźnik	Dopuszczalna wartość
Temperatura	35° C
Odczyn pH	6,5-9,5
Chlorki	1000 mg Cl/l
Siarczany	500 mg SO ₄ /l

II.6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Na podstawie analizy procesów technologicznych oraz wyposażenia instalacji i urządzeń stwierdza się, że jedynym technicznie i technologicznie uzasadnionym wariantem pracy instalacji i urządzeń jest praca w warunkach normalnych. Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane. W przypadku trzech instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego prowadzona jest produkcja szarżowa, możliwy jest jeden wariant pracy dla każdej instalacji przedstawiony w niniejszym pozwoleniu. Rozruch i zatrzymanie instalacji nie spowoduje emisji wyższej niż w warunkach normalnej eksploatacji.

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instancji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie przewiduje się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normalnych. Produkcja preparatów w trzech instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego ma charakter szarżowy, dlatego każde rozpoczęcie cyklu produkcyjnego będzie związane z rozruchem instalacji. Za moment zakończenia rozruchu przyjmuje się moment rozpoczęcia podawania surowców do mieszalników. Moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji związany jest z fazą zakończenia jednostkowego cyklu produkcyjnego, w tym czasie następuje konfekcjonowanie produktów do opakowań jednostkowych.

IV. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Z uwagi na wielkość i parametry emisji eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Do działań i środków technicznych mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości należą:

IV.1 stosowanie rozwiązań zapewniających ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:

- stosowanie szczelnych urządzeń i reaktorów,
- stosowanie młynka katalizatorów o szczelnej konstrukcji,
- prowadzenie rozładunku z młynka do opakowań za pomocą hermetycznego połączenia elastycznego umożliwiającym zasyp opakowania jednostkowego, po odczekaniu ok. 5 min w celu sedymentacji pyłu;

IV.2 sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, tj:

- właściwa organizacja pracy i eksploatacja urządzeń, w celu eliminacji lub ograniczenia przestoju i remontów,
- racjonalne używanie odczynników laboratoryjnych, zgodnie z instrukcjami,
- przestrzeganie reżimu analiz laboratoryjnych,
- racjonalna gospodarka surowcami i produktami,
- gromadzenie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania,
- przekazywanie wytwarzanych odpadów do przetworzenia firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia,
- stosowanie technologii niskoodpadowych,
- wykonywanie przeglądów technicznych z ustaloną częstotliwością,
- stosowanie surowców o wysokiej jakości przewidzianych technologią;

IV.3 stosowanie rozwiązań zapewniających ochronę środowiska wodnego, tj.:

- woda sanitarna na potrzeby technologiczne pobierana jest z sieci wodociągowej dostawcy zewnętrznego, a nie z własnych ujęć wód powierzchniowych i podziemnych,
- ścieki przemysłowe pochodzące z mycia posadzek hal produkcyjnych odprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego, a następnie kierowane będą do kanalizacji przemysłowej należącej do podmiotu zewnętrznego,
- całość procesów produkcji prowadzona jest wewnątrz budynku posiadającego szczelną posadzkę betonową,
- wszelkie operacje załadunku i rozładunku wykonywane będą wewnątrz pomieszczeń posiadających szczelne posadzki,
- magazynowanie substancji stanowiących zagrożenie zanieczyszczenia środowiska wodnego odbywa się w pomieszczeniach posiadających szczelne posadzki;

IV.4 stosowanie rozwiązań ograniczających emisję hałasu, tj.:

- umieszczenie najistotniejszych źródeł hałasu, jakimi są mieszadła, pompy, wirówki, młynki, suszarki wewnątrz budynku, którego przegrody pionowe i poziome przejmują i tłumią oddziaływanie akustyczne względem najbliższych terenów chronionych,
- dobór wentylatorów, a także innych urządzeń technologicznych o niskiej mocy akustycznej;

IV.5 stosowanie rozwiązań zapewniających efektywną gospodarkę materiałowo-surowcową, tj.:

- stały nadzór nad urządzeniami w celu optymalizacji procesów produkcji oraz dostosowanie zużycia surowców i materiałów w ilościach minimalizujących straty.

V. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

Sposoby zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

- magazynowanie i rozładunek substancji mogących powodować zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na szczelnej powierzchni zabezpieczającej ich przedostanie się do gleby,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osobom nieupoważnionym. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię,

- przechowywanie substancji toksycznych, toksycznych dla środowiska wodnego, łatwopalnych w zadaszonym pomieszczeniu o szczelnej posadzce, zamykanym bez dostępu osób postronnych,
- utrzymywanie w porządku i czystości budynku, w którym odbywa się produkcja oraz dróg, placów i terenów pozostałych,
- wyposażenie budynku w szczelną betonową posadzkę oraz tace ochronne z kratką odpływową i szczelną, bezodpływową studzienką, które na wypadek rozszczelnienia instalacji zabezpieczą glebę i wody gruntowe przed ewentualnym zanieczyszczeniem,
- teren, na którym prowadzona jest działalność wyposażony jest w kanalizację rozdzielczą, przemysłową oraz kanalizację deszczową,
- systematyczna kontrola i nadzór stanu technicznego budynku oraz innych urządzeń wchodzących w skład instalacji, szczególnie uwzględniając zbiorniki przeznaczone do gromadzenia surowców lub produktów o właściwościach toksycznych, łatwopalnych lub wybuchowych, mająca na celu wykrycie ewentualnych nieszczelności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków,
- prowadzenie rejestru kontroli przeglądów i oceny stanu technicznego instalacji.

VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zakład nie posiada własnych źródeł energii elektrycznej i ciepłej. Całość zapotrzebowania na energię pokrywana jest z sieci dostawcy zewnętrznego na podstawie zawartych umów.

Efektywna gospodarka energetyczna Zakładu prowadzona jest poprzez:

- opomiarowanie poboru wszystkich mediów i regularną kontrolę zużycia energii,
- racjonalną gospodarkę energią poprzez stosowanie energooszczędnych odbiorników energii oraz wyłączanie zbędnych odbiorników energii,
- systematyczny nadzór i konserwację maszyn i urządzeń.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania ustawowe

VII.1. Monitoring procesów technologicznych

Proces produkcji monitorowany jest w sposób ciągły, w zakresie niezbędnym do prawidłowego utrzymania parametrów procesów technologicznych określonych w instrukcjach. W ramach monitorowania procesów technologicznych w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, konieczne jest rejestrowanie:

- ilości zużywanych surowców,
- ilości wytwarzanych produktów,
- zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie głównego licznika energii elektrycznej dla całego Zakładu,
- zużycie energii ciepłej wykorzystywanej na potrzeby c.o. i c.w.u. na podstawie wskazań licznika ciepła.

Efektywność wykorzystania energii należy kontrolować poprzez obliczanie jednostkowych wskaźników jej zużycia odniesionych do jednostki produkcji.

Ww. dane należy zapisywać w rejestrze.

VII.2. Monitoring emisji do powietrza

VII.2.1 Zobowiązuje się do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza w zakresie :

Tabela nr 15

Lp.	Nr emitora	Opis emitora	Pomiar okresowy		Metoda pomiarowa
			Zakres	Częstotliwość ¹⁾	
1	E-01	Suszarka katalizatorów	pył ogółem	raz na 2 lata	technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną
			pył PM 10	raz na 2 lata	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na 2 lata	metoda impakcyjna
2	E-02	Wentylacja wyciągowa pomieszczeń produkcyjnych katalizatorów	cyjanowodór	raz na 2 lata	metoda spektrofotometryczna
			pył ogółem	raz na 2 lata	technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną
			pył PM 10	raz na 2 lata	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na 2 lata	metoda impakcyjna
3	E-03	Wentylacja wyciągowa pomieszczeń produkcyjnych katalizatorów	cyjanowodór	raz na 2 lata	metoda spektrofotometryczna
			pył ogółem	raz na 2 lata	technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną
			pył PM 10	raz na 2 lata	metoda impakcyjna
			Pył 2,5	raz na 2 lata	metoda impakcyjna

Objaśnienia:

¹⁾ Pomiary emisji z ww. emitatorów prowadzić należy począwszy od roku 2018.

VII.2.1. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Określa się stanowiska pomiarowe, jako reprezentatywne do pomiaru wielkości emisji, na emitatorach oznaczonych jako E-01, E-02, E-03, E-04, E-05. Stanowiska pomiarowe należy zainstalować na prostym, wolnym od zaburzeń odcinku – spełniającym wymagania Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych. W przypadku wentylatora ściennego oznaczonego jako E1, z uwagi na to, że odcinek pomiędzy wentylatorem, a wylotem kanału nie zapewnia możliwości usytuowania króćców pomiarowych, zgodnego z wymaganiami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym), należy określić stanowisko do pomiarów emisji usytuowane na „przedłużce” nakładanej na wylot ze ściany bocznej budynku, stanowiącej przedłużenie kanałów wylotowych, montowanych – na czas wykonania pomiarów - na wylocie emitatora.

VII.3. Monitoring ilości wykorzystanej wody na potrzeby instalacji

Zużycie wody zdemineralizowanej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego monitorowane jest na podstawie faktur zakupu wody od dostawcy, a także wskazań wodomierza i wskaźników ustalonych na podstawie receptur technologicznych. Ilość wody wykorzystywanej do produkcji katalizatora dimetalocyjanowego DMC i DMC-GL mierzona jest za pomocą wodomierzy wody ciepłej i zimnej DN ¾, zamontowanych na istniejących

rozgałęzieniach głównych rurociągów doprowadzających wodę ciepłą i zimną do pomieszczeń i urządzeń instalacyjnych, usytuowanych w piwnicy budynku.

Do pomiaru ilości wody wykorzystywanej do produkcji preparatu: biobójczego ARAMEX 2000 oraz myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5 wykorzystywane są dwa niezależne wodomierze wody zimnej DN ½, na końcach odgałęzienia rurociągu wodnego z dwoma ujęciami wody, osobno dla linii produkcyjnej preparatu ARAMEX 2000 i PERAMEX 5.

Ilość wody pobieranej do mycia posadzki hali produkcyjnej mierzona jest na podstawie zainstalowanego przyłącza wody umożliwiającego pomiar zużycia wody do mycia posadzki przy instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, wyposażonego w osobny zawór i wodomierz.

Ilość wody wykorzystywanej do celów chłodniczych mierzona jest przez przepływomierz zamontowany na dopływie wody do chłodnicy instalacji katalizatora DMC (IPPC-01).

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestrów ilości pobieranej wody sanitarnej, wody zdemineralizowanej na potrzeby poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym oraz ilości pobieranej wody sanitarnej do mycia posadzki hali produkcyjnej, w ujęciu miesięcznym.

VII.4. Monitoring jakości ścieków

Zobowiązuje się do prowadzenia monitoringu jakości ścieków z mycia posadzek hali produkcyjnej, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, z częstotliwością raz w roku, zgodnie z zakresem oraz wybranymi metodami przedstawionymi w tabeli poniżej.

Tabela nr 16

Wskaźnik	Metody analizy ścieków (do wyboru)
Azot amonowy	- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) - metoda objętościowa (miareczkowa) - analiza przepływowa (CFA i FIA) z detekcją spektrometryczną - chromatografia jonowa (IC)
Azot azotynowy	- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) - analiza przepływowa (CFA i FIA) z detekcją spektrometryczną - chromatografia jonowa (IC)
Fosfor ogólny	- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria), mineralizacja przed oznaczeniem - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS)
Węglowodory ropopochodne	- chromatografia gazowa (GC)
Cynk	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS)
Kobalt	- absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją bezpłomieniową - absorpcyjna spektroskopia atomowa (ASA) z atomizacją płomieniową - atomowa spektrometria emisyjna z plazmą wzbudzoną indukcyjnie - spektrometria mas z plazmą wzbudzoną indukcyjnie (ICP-MS)
Cyjanki	- spektrofotometria absorpcyjna cząsteczkowa (fotokolorymetria) - metoda objętościowa (miareczkowa) - ciągła analiza przepływowa

VII.5. Monitoring ilości i jakości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego

Monitoring ilości wytwarzanych jak i przetwarzanych odpadów, prowadzony będzie przez Zakład, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami (obecnie zgodnie z art. 66 ustawy z dnia

14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz.1987 z późn. zm.)). Ilość wytworzonych odpadów określana będzie na podstawie ich masy – zakład wyposażony jest w wagę.

VIII. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska

Podmiot prowadzący instalację obowiązany jest przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego, coroczną informację, za ubiegły rok kalendarzowy, w następującym zakresie:

- zużycia materiałów i surowców oraz wielkości produkcji w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego,
- sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody sanitarnej i zdemineralizowanej na potrzeby poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz wody sanitarnej wykorzystanej na potrzeby mycia posadzki hali produkcyjnej,
- wyników badań ilości i jakości ścieków pochodzących z mycia posadzek, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego,
- zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie głównego licznika energii elektrycznej dla całego Zakładu,
- zużycia energii cieplnej poprzez odczyt wskazań licznika energii cieplnej wykorzystywanej do celów grzewczych (c.o., c.w.u.) całego zakładu,
- czasu eksploatacji każdej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, o których mowa w punkcie VI.2 pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.

Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

IX. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii przemysłowych

Zakład, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W celu zapobiegania awariom należy prowadzić okresowe kontrole stanu technicznego urządzeń oraz monitorowanie na bieżąco procesów technologicznych. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem. O fakcie wystąpienia sytuacji awaryjnej w instalacji, mogącej powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy powiadomić niezwłocznie Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Opolskiego.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Zakończenie eksploatacji instalacji i likwidacja obiektów oraz urządzeń ma być przeprowadzona w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacje będą zlikwidowane zgodnie z

przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, powinien zostać uporządkowany, a obiekty przekazane do innego użytkownika lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

W przypadku likwidacji instalacji należy:

- poinformować właściwe organy ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji w celu ustalenia warunków bezpiecznej jej likwidacji,
- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji z uwzględnieniem wykorzystania posiadanych materiałów i surowców,
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji,
- odpady przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie, odbiorcom odpadów w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia,
- maszyny i urządzenia przekazać do dalszego wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem,
- likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż.

XI. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas **nieoznaczony**.

Uzasadnienie

Pan Roman Gałoński, pełnomocnik Pana Wiesława Hreczucha prowadzącego firmę MEXEO w Kędzierzynie-Koźlu, pismem nr PDU/358/2016 z 3 listopada 2016 r. (data wpływu do UMWO – 3 listopada 2016 r.) wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla:

- instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL,
- instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEX 2000,
- instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Energetyków 9.

Do ww. pisma dołączono:

- Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego opracowany przez Pana Romana Gałońskiego prowadzącego Przedsiębiorstwo Doradczo-Ustugowe „Ochrona Środowiska” w Kędzierzynie-Koźlu, w 2016 r. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej od wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego,
- pełnomocnictwo dla Pana Romana Gałońskiego upoważniające do reprezentowania Pana Wiesława Hreczucha prowadzącego działalność gospodarczą pod firmą Wiesław Hreczuch MEXEO,
- Analizę stwierdzającą brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód powierzchniowych wraz ze sprawozdaniem z badań gleby.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) zwaną dalej ustawą *Poś*, w związku z ust. 4 pkt 1 i pkt 4 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), instalacje do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL, preparatu biobójczego ARMEX 2000 oraz preparatu myjąco-

utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5, podlegają obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszego pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Poś*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz.71) jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej wniesionej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 9 200,00 złotych, tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*. Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej w wysokości 506,00 złotych od wydania decyzji udzielającej niniejszego pozwolenia, na konto Urzędu Miasta Opola.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2017 r. poz. 1405 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta nr 648/2016), w dniu 1 grudnia 2017 r.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy *Poś*, organ 16 listopada 2016 r. pismem nr DOŚ-III.7222.53.2016.JSz przesłał wniosek o wydanie pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy *Poś*, obowiązkiem zapewnienia, przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji będących przedmiotem wydania niniejszego pozwolenia oraz możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (17 stycznia 2017 r.), w Gazecie Wyborczej (19 stycznia 2017 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźlu (25 stycznia 2017 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (17 stycznia 2017 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie o wydanie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedłożone materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i 208 ustawy *Poś* danych, przez co nie spełniały wymogów formalnych do rozpatrzenia wniosku, a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.53.2016.JSz z 14 grudnia 2016 r., 30 stycznia 2017 r., 8 lutego 2017 r., 24 marca 2017 r., 2 czerwca 2017 r., 26 lipca 2017 r., 15 września 2017 r., 13 października 2017 r., 31 października 2017 r., 10 listopada 2017 r., 22 listopada 2017 r. wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniono przy piśmie nr PDU/444/MEXEO/2016 z 27 grudnia 2016 r. (data wpływu do UMWO – 30 grudnia 2017 r.), nr PDU/74/0-01/2017 z 17 lutego 2017 r. (data wpływu do UMWO – 21 lutego 2017 r.), PDU/75/0-01/2017 z 20 lutego 2017 r. (data wpływu do UMWO – 22 lutego 2017 r.), PDU/254/0-01/2017 z 9 maja 2017 r. (data wpływu do UMWO – 12 maja 2017 r.), PDU/335/0-01/2017 z 14 lipca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 19 lipca 2017 r.), PDU/383/0-01/2017 z 30 sierpnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 1 września 2017 r.), nr PDU/431/0-01/2017 z 25 września 2017 r. (data wpływu do UMWO – 26 września 2017 r.), PDU/468/0-01/2017 z 24 października 2017 r. (data wpływu do UMWO – 24 października 2017 r.), PDU/512/0-01/2017 z 14 listopada 2017 r. (data wpływu do UMWO – 17 listopada 2017 r.), PDU/517/0-01/2017 z 20 listopada 2017 r. (data wpływu do UMWO – 23 listopada 2017 r.), PDU/528/0-01/2017 z 28 listopada 2017 r. (data wpływu do UMWO – 4 grudnia 2017 r.), PDU/560/0-01/2017 z 6 grudnia

2017 r. (data wpływu do UMWO – 7 grudnia 2017 r.), PDU/565/0-01/2017 z 11 grudnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 14 grudnia 2017 r.).

Wnioskujący pismem nr PDU/26/0-01/2017 z 11 stycznia 2017 r. wniósł o wyłączenie z udostępniania treści zawartych w punkcie 3.2.1 wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, zawierających opis technologii produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych oraz treści załączników nr 3.1 i 3.2 do wniosku zawierających bilans masowy i schemat instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych.

Korzystając z możliwości, jakie wskazuje ustawa z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) przy udziale przedstawicieli Zakładu w dniu 28 marca 2017 r., organ dokonał oględzin instalacji, w których ma być prowadzona produkcja katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL, instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000, instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5. Na okoliczność przeprowadzonych oględzin sporządzono protokół.

W odpowiedzi na wezwanie z 2 czerwca 2017 r., przy piśmie nr PDU/335/0-01/2017 z 14 lipca 2017 r. wnioskujący zmienił treść punktu 3.2.1, 3.2.2 i 3.2.3 wniosku z 3 listopada 2017 r. i przedłożył nowy opis procesów technologii produkcji katalizatorów DMC i DMC-GL, preparatów ARMEMX 2000 i PERAMEX 5, które w przedstawionej formie nie wymagały wyłączenia z udostępnienia, a tym samym nie naruszały interesów prowadzącego instalację. Mając na uwadze powyższe, w piśmie nr PDU/383/0-01/2017 z 30 sierpnia 2017 r., wnioskujący wycofał wniosek nr PDU/26/0-01/2017 z 11 stycznia 2017 r., w zakresie wyłączenia z udostępniania treści punktu 3.2.1 wniosku z 3 listopada 2017 r. Uzgodnione ze stroną opisy procesów technologii produkcji katalizatorów DMC i DMC-GL, preparatów ARMEMX 2000 i PERAMEX 5, nie wymagające wyłączenia z udostępniania zamieszczono w niniejszej decyzji.

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy *Poś*, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Po analizie kompletnego wniosku, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 oraz art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, udzielono pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC o zdolności produkcyjnej 10 Mg/rok i DMC-GL o zdolności produkcyjnej 1 Mg/rok, instalacji do produkcji preparatu biobójczego ARMEMX 2000 o zdolności produkcyjnej 20 Mg/rok, instalacji do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5 o zdolności produkcyjnej 15 Mg/rok, zlokalizowanych na terenie zakładu MEXEO, w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Energetyków 9, należącym do Pana Wiesława Hreczucha.

Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 4, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 2, ust. 5, ust. 6, ust. 8, art. 224 ust. 1, ust. 2 i ust. 3 ustawy *Poś*.

Podstawą do udzielenia niniejszego pozwolenia zintegrowanego dla wymienionych wyżej instalacji jest wykazanie, że:

- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacje nie powodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, na terenach podlegających ochronie, położonych w rejonie oddziaływania zakładu.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* wnioskujący przedłożył dokument pn. „Analiza stwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla MEXEO Wiesław Hreczuch ul. Energetyków 9, 47-225 Kędzierzyn-Koźle” opracowany przez SEPO Przedsiębiorstwo Badań i Ekspertyz Środowiska Sp. z o.o. z Knurowa w maju 2016 r. W opracowaniu zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne

ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych wykorzystywanych przez wymagające pozwolenia zintegrowanego instalacje, położone na terenie Zakładu MEXEO przy ul. Energetyków 9 w Kędzierzynie-Koźlu, przedstawiając ich właściwości fizyko-chemiczne, toksykologiczne, rozpuszczalność w wodzie, stabilność chemiczną, a także sposoby i miejsca ich składowania, stosowania i przemieszczania. Przeprowadzona analiza wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego jest na poziomie akceptowalnym, a zastosowane środki zabezpieczające przed wystąpieniem awarii są wystarczające i adekwatne do potencjalnych zagrożeń związanych z obecnością substancji stwarzających ryzyko. Do analizy dołączono wyniki badań jakości gleby wykonanych w próbkach pobranych na terenie zakładu MEXEO, działka ew. nr 602/522, przy ul. Energetyków 9 w Kędzierzynie-Koźlu. W jednym z analizowanych punktów, na głębokości 3,0-4,0 m p.p.t. wystąpiło nieznaczne przekroczenie dopuszczalnej zawartości cynku w glebie określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165, poz. 1359). Badania zostały wykonane w kwietniu 2016 r., przez akredytowane laboratorium badawcze SEPO PBiEŚ Sp. z o.o., nr akredytacji AB 746. W związku z tym organ działając na podstawie art. 217 d ust. 1 ustawy *Poś*, przesłał kopię sprawozdania z badań gleby oraz kopię „Analizy stwierdzającej brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych dla Wiesław Hreczuch MEXEO ul. Energetyków 9, 47-225 Kędzierzyn-Koźle” Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu. Prowadzący instalację, w marcu 2017 r., zlecił ww. laboratorium ponowne wykonanie badań gleby na terenie zakładu MEXEO w Kędzierzynie-Koźlu. Z uwagi na zmianę przepisów dotyczących sposobu oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi badania przeprowadzono zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz 1395). Uzyskane wyniki badań nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych cynku oraz innych badanych substancji w glebie. Analizując wszystkie ww. zagadnienia stwierdza się, iż żadna z substancji wskazanych jako mogących stanowić potencjalne ryzyko nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego, w związku z czym raport bazowy dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagany.

We wniosku wykazano, że wszystkie instalacje objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dodatkowo spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*.

Dla instalacji do przetwarzania odpadów (detoksykacji) do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zakres i sposób monitorowania emisji jest zgodny z wymaganiami określonymi w dokumencie referencyjnym nt. najlepszych dostępnych technik - Przemysł Przetwarzania Odpadów opublikowany w sierpniu 2006 r.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami BAT w odniesieniu do wymagań wynikających z:

- konkluzji BAT dla instalacji do oczyszczania ścieków i gazów odlotowych oraz systemów zarządzania nimi w przemyśle chemicznym, opublikowanych 9 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r.,
- Dokumentu Referencyjnego BAT dla instalacji do wielkotonażowej produkcji związków chemii organicznej, opublikowanego w czerwcu 2005 r.,
- Dokumentu Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, opublikowanego w lipcu 2003 r.,
- Dokumentu Referencyjnego BAT na temat aspektów ekonomicznych i skutków przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska (podejście kompleksowe) w zakresie zagadnień ekonomicznych i oddziaływań międzykomponentowych, opublikowanego w maju 2008 r.,
- Dokumentu Referencyjnego BAT dla emisji z magazynowania, opublikowanego w lipcu 2006 r.,

- Dokumentu Referencyjnego BAT w zakresie efektywności energetycznej, opublikowanego w lutym 2009 r.,
- Dokumentu Referencyjnego BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia, opublikowanego w grudniu 2001 r.,
- Dokumentu referencyjnego BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle przetwarzania odpadów, opublikowanego w sierpniu 2006 r.

Sposób spełnienia tych wymagań przez instalacje przedstawiono poniżej.

Wymogi BAT	Sposób spełnienia przez instalację
Zarządzanie środowiskiem	
Wprowadzenie przejrzystej hierarchii odpowiedzialności personelu, w której osoby zajmujące stanowiska kierownicze bezpośrednio informują najwyższy poziom zarządzania.	W schemacie organizacyjnym Zakładu i zakresach obowiązków jasno jest określona odpowiedzialność personelu oraz sposoby informowania.
Prowadzenie ciągłego porównywania procesów (produkcji i oczyszczania) pod kątem ich zużycia wody, energii, wytwarzania odpadów i przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska.	Zakład posiada procedurę rozliczania i porównywania wskaźników zużycia materiałów, surowców, wody, energii wytwarzania odpadów i zanieczyszczeń dla każdego z procesów.
Wprowadzenie odpowiedniego programu szkoleniowego dla pracowników i podwykonawców działających na terenie zakładu pod kątem zagadnień bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska i awarii przemysłowych.	Prowadzone są szkolenia dla osób nowoprzyjętych oraz szkolenia stanowiskowe przed podjęciem samodzielnej obsługi stanowiska. Szkolenia okresowe załogi odbywają się zgodnie z programem szkoleń. Wszystkie szkolenia są dokumentowane.
Stosowanie dobrych praktyk utrzymania instalacji w odpowiednim stanie technicznym.	W zakładzie dokonuje się oceny stanu technicznego urządzeń poprzez okresowe, remonty i konserwacje instalacji.
Wprowadzanie wariantów poprawy istniejącego stanu, poprzez skoncentrowanie się na strumieniach emisji o wyższych stężeniach i ładunkach, oraz o wyższym stopniu ich zagrożenia dla środowiska.	Prowadzone są działania organizacyjne i technologiczne mające na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń szczególnie tych o wyższych stężeniach i ładunkach.
Procedury segregacji i jednorodności.	W zakładzie są magazynowane surowce i produkty w dedykowanych zbiornikach, przy zachowaniu zasady że w jednym zbiorniku może się znajdować tylko jeden rodzaj surowca lub produktu.
Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami	
Zapobieganie tworzeniu się odpadów u źródła.	Tworzeniu odpadów u źródła zapobiega się poprzez zastosowanie surowców odpowiedniej jakości i ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych
Ograniczenie odpadów, których powstania nie da się uniknąć.	Ograniczenie odpadów których powstania nie da się uniknąć stosuje się poprzez poprawę wskaźników zużycia surowców i ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych.
Zwiększenie odzysku odpadów.	Stosuje się segregację odpadów w miejscu powstawania, odpady są gromadzone w sposób selektywny, w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości. Odpady są przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
Metody przetwarzania odpadów w procesie unieszkodliwiania - D9	
Proces detoksykacji cyanków (oczyszczanie wstępne)	W procesie wykorzystuje się reakcje utleniania jonów cyankowych za pomocą chloru wolnego, którego źródłem jest alkaliczny roztwór chloranu sodu. Odpady stają się mniej toksyczne, prostsze i mniej

	lotne. Zastosowanie reakcji fizykochemicznych w celu materialnego przekształcenia odpadu - detoksykację fazy ciekłej.
Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej	
Brak celowych wycieków do gruntu lub do wody gruntowej	Nie ma celowych wycieków do gruntu lub wody gruntowej. Całość produkcji oraz magazynowanie surowców i produktów odbywa się w pomieszczeniach posiadających szczelne posadzki.
Sprzęt zapewniający pełne opróżnienie instalacji przed jej otwarciem.	Nie ma potrzeby opróżniania całej instalacji, remonty przeprowadza się w przygotowanych częściach instalacji.
System wykrywania wycieku i program konserwacji dla wszystkich zbiorników (szczególnie podziemnych) i spustów.	Ze względu na niewielkie gabaryty instalacji oraz materiał z jakiego jest ona wykonana, szczelność instalacji kontrolowana jest przez obsługę na bieżąco. MEXEO nie posiada zbiorników podziemnych i naziemnych. W procesach wykorzystywane są zbiorniki o pojemności ok. 1 m ³ i mniejsze.
Stosowanie do usuwania zawiesin następujących technik: oddzielenie zawiesin w piaskownikach, sedymentacja w zbiornikach lub stawach sedymentacyjnych, filtry piaskowe.	W wyniku funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym będą powstawały ścieki pochodzące z mycia posadzek hali produkcyjnej oraz woda pochodząca z obiegu chłodniczego, które nie wymagają usuwania zawiesin.
Oddzielenie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki.	Zakład posiada rozdzielne systemy kanalizacji przemysłowej, sanitarnej i deszczowej.
Jeśli jest to wykonalne, zadanie miejsc potencjalnego zanieczyszczenia. Ogranicza to ilość wód deszczowych wymagających oczyszczania.	Instalacje znajdują się w budynkach. Wody deszczowe spływają z powierzchni utwardzonych do studzienek. Na zewnątrz budynku nie są prowadzone żadne czynności produkcyjne i przeładunkowe.
Ograniczenia zanieczyszczenia wody surowcami, produktami i odpadami	
Czysty surowiec i reagenty pomocnicze.	Do produkcji używa się surowców o odpowiednio wysokim stopniu czystości. Surowców o wysokim stopniu czystości wymaga proces produkcyjny. Dostarczane surowce, posiadają dokumenty przewozowe. Identyfikacja surowca prowadzona jest w oparciu o dokumenty przewozowe oraz analizy fizyko-chemiczne.
Nietoksyczne lub nisko toksyczne dodatki do wody chłodzącej.	Do wody chłodzącej nie są dodawane toksyczne dodatki. Woda dostarczana jest przez zewnętrznego dostawcę, z którym zakład zawarł umowę na dostarczanie wody o odpowiednich parametrach.
Opracowane procedury działania w razie wycieku.	W procesie technologicznym stosowane są substancje toksyczne i łatwopalne. Zakład posiada opracowane instrukcje stanowiskowe, w których zostały opisane między innymi procedury postępowania w przypadku stwierdzenia wycieku.
Ocena czy mokre techniki oczyszczania gazów mogą być zastąpione przez inne metody	Zakład emituje niewielkie ilości gazów odlotowych i nie stosuje się mokrych technik oczyszczania.
Oddzielenie systemów zbierania zanieczyszczonych substancji płynnych, ścieków, nie zanieczyszczonej wody i płynów zawierających olej mineralny.	W zakładzie istnieją oddzielne systemy zbierania wód zanieczyszczonych. Wody deszczowe zbierane są w instalacji burzowej, która jest własnością ICSO Chemical Production Sp. z o.o. Wody zanieczyszczone z terenów utwardzonych po przejściu przez odstożnik odprowadzane są do ww. kanalizacji burzowej.
Betonowe powierzchnie w miejscach załadunku i rozładunku surowców i produktów.	Rozładunek i załadunek surowców, produktów i odpadów wewnątrz budynku, który posiada szczelne, betonowe podłoże.

Magazynowanie i obsługa	
Ogólne techniki magazynowania.	W procesie produkcyjnym występują surowce stałe i ciekłe. Do magazynowania surowców i produktów wykorzystywane są wyłącznie pojemniki i zbiorniki charakteryzujące się odpowiednią wytrzymałością mechaniczną i odpornością chemiczną. Gospodarowanie substratami będzie prowadzone w sposób ograniczający ilości ich magazynowania na terenie zakładu. Magazynowanie substratów i produktów w budynku wyposażonym w szczelne betonowe podłoże.
Magazynowanie/gromadzenie odpadów.	Odpady po detoksykacji są magazynowane w szczelnych zbiornikach, gromadzone w wyznaczonych miejscach, w budynku, wyposażonym w szczelną, betonową posadzkę, a następnie przekazywane podmiotom posiadającym stosowne uprawnienia.
Metody ochrony powietrza	
Zachowanie standardów jakości powietrza dla substancji normowanych w powietrzu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 września 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012 r. poz. 1031), oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 r. Nr 16, poz. 87).	Z obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających emitowanych przez Zakład wynika, że dotrzymywane są standardy jakości powietrza oraz wartości odniesienia substancji zanieczyszczających w powietrzu.
Techniki dla odzysku lub ograniczenia lotnych związków organicznych i nieorganicznych: separacja membranowa, kondensacja, adsorpcja, mokre przemywanie, biofiltracja, przemywanie biologiczne, zraszanie na złożu biologicznym, spalanie termiczne, spalanie katalityczne, dopalanie.	Ze względu na poziom emisji nie zachodzi potrzeba stosowania technik odzysku lub ograniczania lotnych związków organicznych i nieorganicznych.
Stosowanie odzysku energii z procesu spalania, gdy jest to możliwe.	W Zakładzie nie stosuje się procesu spalania.
Gospodarka ściekowa	
Redukcja zużycia i zanieczyszczenia wody.	Ze względów ekonomicznych prowadzący instalację będzie dążyć do maksymalnego ograniczenia zużycia wody, w tym wody na cele chłodnicze tj. docelowo planowane jest całkowite zamknięcie układu chłodzenia instalacji, aby woda obiegowa krążyła w obiegu zamkniętym.
Unikanie omijania systemów oczyszczalni przez ścieki.	Ścieki przemysłowe stanowią: - ścieki z mycia posadzek w budynku gdzie eksploatowane są instalacje objęte niniejszym pozwoleniem. Ścieki przemysłowe odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznej należącej podmiotu zewnętrznego. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do kanalizacji zostały określone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.
System oddzielanie bardziej zanieczyszczonych wód od mniej zanieczyszczonych.	W zakładzie istnieją oddzielne systemy zbierania wód zanieczyszczonych. Wody opadowe i roztopowe odprowadzane będą do sieci kanalizacji burzowej. Woda wykorzystywana do celów chłodniczych odprowadzana będzie do sieci kanalizacji przemysłowej. Ścieki pochodzące z mycia posadзки hali produkcyjnej

	wprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego, skąd okresowo, po wykonaniu analizy jakości, odprowadzane będą do kanalizacji przemysłowej.
Pełne betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania.	Instalacje produkcyjne wraz ze zbiornikami zawierającymi substraty i produkty są przechowywane w budynku, na szczelnym betonowym podłożu. Rozładunek i załadunek odbywa się w budynku posiadającym szczelną betonową posadzkę.
Zanieczyszczenia gleby	
Zapewnienie i utrzymywanie powierzchni operacyjnych.	Powierzchnie operacyjne są utwardzone. Rozładunek i załadunek surowców i produktów jest wykonywany w budynku, na szczelnej posadzce betonowej. Wszystkie operacje technologiczne są wykonywane w budynku, w miejscach wyposażonych w tace ochronne oraz kratki odpływowe i szczelne studzienki bezodpływowe.
Nieprzepuszczalna podstawa i system odwadniania.	Wszystkie aparaty i urządzenia usytuowane są w budynku, na szczelnej betonowej posadzce wyposażonej w tace ochronne oraz kratki odpływowe i szczelne studzienki bezodpływowe.
Minimalizacja liczby sprzętu zakładowego i podziemnego.	Wyposażenie zakładu w sprzęt jest ograniczone do minimum pozwalającego na bezpieczną eksploatację instalacji. Nie są wykorzystywane instalacje podziemne, za wyjątkiem sieci kanalizacyjnych należących podmiotu zewnętrznego.
Metody ochrony przed hałasem i wibracją	
Dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z 14 czerwca 2017 r (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).	Analiza propagacji hałasu w środowisku od instalacji wykazała, że ich eksploatacja nie będzie powodowała przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych.
Wybór urządzeń o niskim poziomie mocy akustycznej.	W Zakładzie stosuje się urządzenia o niskim poziomie mocy akustycznej i wibracji.
Stosowanie ekranów ograniczających i wykonanie obudowy źródeł dźwięku.	Z uwagi na niski poziom emisji hałasu z poszczególnych instalacji nie zastosowano ekranów ograniczających poziom dźwięku. Wszystkie źródła hałasu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego zlokalizowane są w pomieszczeniach wewnątrz budynku.
Transport, załadunek i rozładunek	
Transport produktów.	Produkty są odbierane z terenu zakładu drogą lądową, zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa przewozu towarów niebezpiecznych.
Załadunek i rozładunek surowców i produktów.	Załadunek produktów jak i rozładunek surowców odbywa się w budynku, który posiada szczelne betonowe podłoże.
Procedury wykrywania nieszczelności oraz napraw.	W Zakładzie stosowane są procedury monitorowania procesów technologicznych na podstawie wskazań wyposażenia kontrolno-pomiarowego, a wyniki odnotowywane są w raportach. Opracowane zostały instrukcje stanowiskowe zawierające procedury postępowania na w przypadku stwierdzenia wycieku.

Stosowana technologia w instalacjach objętych niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Poś*, które przedstawiono poniżej.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	Technologie produkcji stosowane w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego wymagają stosowania substancji toksycznych, toksycznych dla środowiska wodnego i łatwopalnych. Próby ich wyeliminowania lub zastąpienia przez MEXEO z zachowaniem właściwych parametrów produktów okazały się niemożliwe. Wszystkie operacje związane z eksploatacją ww. instalacji są prowadzone wewnątrz budynku produkcyjnego.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	Zakład nie posiada własnych źródeł energii elektrycznej i ciepłej. Całość zapotrzebowania na energię pokrywana jest z sieci podmiotu zewnętrznego zgodnie z zawartą umową. Zakład prowadzi racjonalną gospodarkę energią stosując energooszczędne odbiorniki energii oraz wyłącza zbędne odbiorniki energii.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.	Woda wykorzystywana jest do celów socjalnych oraz do celów produkcyjnych (sporządzanie roztworów) oraz do celów chłodniczych. Zakład nie posiada własnych źródeł zaopatrzenia w wodę, korzysta z wody dostarczanej przez podmiot zewnętrzny zgodnie z zawartą umową. Ilość dostarczanej wody jest opomiarowana i podlega opłatom na rzecz dostawcy (zgodnie z zawartą umową). Zużycie wody zostało ograniczone do niezbędnego minimum.
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Proces technologiczny produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych nie należy do procesów małodopadowych i brak jest alternatywnych metod ich produkcji, które byłyby bezodpadowe lub małodopadowe. W procesie technologicznym powstają ciekłe odpady, które ze względu na zawartość cyjanków, nie mogą być traktowane jako ścieki. MEXEO opracowało autorską metodę detoksykacji powstających odpadów ciekłych. Przekształcone odpady (poddane utlenieniu) będą przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie uprawnienia.
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji.	Przeprowadzone obliczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza wykazały, że przedsięwzięcie nie będzie powodowało przekroczenia standardów jakości poza terenem, do którego prowadzący dysponuje tytułem prawnym. Analiza propagacji hałasu w środowisku od źródeł Zakładu nie wykazała przekroczenia dopuszczalnych poziomów na terenach chronionych.
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Opracowanie technologii produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL z wykorzystaniem cyjanków wolnych jest rozwiązaniem porównywalnym z innymi opatentowanymi rozwiązaniami. Zakład stworzył własne rozwiązania z uwagi na obniżenie kosztów produkcji i zapotrzebowanie rynku na tego typu produkty.
Postęp naukowo-techniczny.	Przyjęte rozwiązania w zakresie technologii produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych oraz detoksykacji ciekłych odpadów poprodukcyjnych stanowią autorskie opracowania prowadzącego instalację.

Do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 201 ustawy *Poś* zaliczono:

- instalację do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL,
- instalację do produkcji preparatu biobójczego ARMEM 2000,
- instalację do produkcji preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy *Poś*, na wniosek strony instalacje, tj. laboratorium oraz zaplecze biurowe i socjalne, zostały objęte niniejszym pozwoleniem w zakresie gospodarki odpadami.

Mając na uwadze szczególne względy ochrony środowiska zgodnie z brzmieniem art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy *Poś*, organ w pozwoleniu określił rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Ponieważ firma MEXEO nie posiada odrębnych liczników energii elektrycznej dla każdej z ww. instalacji, zużycie podano na podstawie odczytów licznika głównego dla całego Zakładu zlokalizowanego na terenie firmy.

Dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego organ w niniejszym pozwoleniu określił, zgodnie z wnioskiem strony, warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał charakterystyki źródeł emisji do powietrza. Jedynym źródłem połączonym bezpośrednio z emitorem jest suszarka katalizatorów. Emisja z pozostałych źródeł ma charakter emisji niezorganizowanej, zanieczyszczenia przenikają do wnętrza pomieszczeń skąd następnie są wyprowadzane do powietrza poprzez wentylację mechaniczną, w związku z faktem, iż instalacja składa się ze znacznej ilości niewielkich źródeł (zbiorniki, pompy, wirówki) wnioskodawca przyjął, że źródłem emisji do powietrza jak i emitorem, jest wyciąg z pomieszczeń.

Zgodnie z danymi dołączonymi do wniosku instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego stanowią instalacje do produkcji katalizatorów DCM i DCM-GL, preparatu biobójczego ARMEM 2000 oraz preparatu myjąco-utleniającego (wybielającego) PERAMEX 5 i powodują emisje takich zanieczyszczeń jak: cyjanowodór, alkohol tert-butyłowy, 1,2-dimetoksyetan, wodór chlor oraz kwas octowy.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczeń powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji związane z eksploatacją instalacji znajdującej się na terenie zakładu. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie *poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie *wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. nr 16, poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak: cyjanowodór, kwas octowy oraz chlor czyli substancje, które posiadają wartości odniesienia.

W niniejszej decyzji scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ustalono wielkość emisji dopuszczalnej zgodnie z przepisem art. 224 ust. 2 ustawy *Poś* z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Dla instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustalono emisję dopuszczalną dla wszystkich substancji odprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, na poziomie emisji nie powodującej, poza granicami terenu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych w powietrzu ani przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu w sprawie *wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu*.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla pojedynczego emitora w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji została ustalona zgodnie z wnioskiem strony. Dopuszczalna emisja roczna została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu

w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003 (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego nr 50 poz. 1038 z dnia 1 lipca 2003 r.).

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy *Poś* ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy *Poś*. W tabeli nr 11 niniejszego pozwolenia przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542). Pierwsze pomiary należy wykonać w 2018 r. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy *Poś* i jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. Zgodnie bowiem z treścią art. 45 ust. 8 ustawy *o odpadach*, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Biorąc pod uwagę treść art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987 z późn. zm.), określono w niniejszej decyzji warunki dotyczące przetwarzania odpadów. Ponadto zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy *Poś*, w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy *o odpadach*.

Mając na względzie art. 188 ust. 2 b pkt 1 ustawy *Poś* w pozwoleniu określono numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz REGON posiadacza odpadów. Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku. W niniejszej decyzji określono także dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami (z uwzględnieniem odzysku i unieszkodliwiania odpadów) oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania.

Magazynowanie wytwarzanych odpadów odbywa się na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Wytwarzane odpady są magazynowane selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Okresy magazynowania odpadów odpowiadają przepisom art. 25 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 z późn. zm.).

Przedstawione w przedłożonej dokumentacji rodzaje odpadów przewidywanych do wytworzenia i przetworzenia, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923). W przedmiotowej decyzji właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu

Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L. 365/89). Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

W niniejszej decyzji wykazano również sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zarówno w dokumentacji, jak i w decyzji wskazano jedynie odpady, które wytwarzane są wyłącznie w związku z eksploatacją ww. instalacji. Zgodnie z obowiązującymi przepisami, organ nie określił warunków wytwarzania i sposobu postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacjach pozostałych, tj.: w laboratorium zakładowym oraz zaplecza biurowo-socjalnego, bowiem instalacje te nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zgodnie z art. 180a ustawy *Poś*. Zatem organ w niniejszej decyzji nie określił warunków wytwarzania odpadów niezwiązanych z eksploatacją instalacji, tj. odpadów o kodach: 16 05 06* - chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych (np. odczynników chemicznych) zawierających substancje niebezpieczne, w tym mieszanin chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych - w ilości 0,1 Mg; 16 05 07* - zużytych nieorganicznych chemikaliów zawierających substancje niebezpieczne - w ilości 0,1 Mg, 16 05 08* - zużytych organicznych chemikaliów zawierających substancje niebezpieczne - w ilości 0,1 Mg, 16 09 01* - nadmanganianów (nadtlenek wodoru) - instalacja pozostała w ilości 0,1 Mg, 16 09 02* - chromianów (np. chromian potasowy, dwuchromian sodowy lub potasowy) - w ilości 0,1 Mg oraz o kodzie 16 05 09 - zużytych chemikaliów innych niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08. Brak uregulowań w decyzji administracyjnej, w zakresie gospodarowania odpadami, nie zwalnia wytwórcy odpadów z obowiązku postępowania z tymi odpadami w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska, określonymi w przepisach szczegółowych w tym zakresie.

Ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania, jak i powstających podczas eksploatacji instalacji będzie określana wagowo.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt. 8 ustawy *Poś*, w punkcie I.4 określono ilość wody wykorzystywanej na potrzeby poszczególnych instalacji objętych niniejszym pozwoleniem z podziałem na strumienie wody w zależności od przeznaczenia: wody sanitarnej i zdemineralizowanej. Woda sanitarna oraz zdemineralizowana będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego. W punkcie VII.3 określono lokalizację wodomierzy, na podstawie wskazań których prowadzony będzie monitoring ilości dostarczanej wody do instalacji. W niniejszej decyzji nałożono na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia rejestrów ilości wykorzystywanej wody sanitarnej, wody zdemineralizowanej na potrzeby poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym oraz ilości pobieranej wody sanitarnej do mycia posadzki hali produkcyjnej, w ujęciu miesięcznym.

W związku z funkcjonowaniem instalacji powstają ścieki przemysłowe z mycia posadzki hali produkcyjnej, które wprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego, skąd okresowo, po wykonaniu analizy jakości, odprowadzane będą do kanalizacji należącej do odbiorcy zewnętrznego. Ponadto, do kanalizacji przemysłowej będzie wprowadzana woda pochodząca z obiegów chłodniczych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 7 ustawy *Poś*, w punkcie II.5 określono ilość, stan i skład ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji.

W punkcie VII.4 nałożono na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia monitoringu jakości ścieków pochodzących z mycia posadzek hali produkcyjnej, z częstotliwością raz do roku, zgodnie z metodami analizy przedstawionymi w tabeli nr 16.

Ścieki przemysłowe powstające na terenie całego Zakładu (obejmujące również ścieki przemysłowe powstające poza instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego) odprowadzane są do kanalizacji, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

W pozwoleniu nie określono warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w sytuacjach odbiegających od normalnych, tj. podczas rozruchu i zatrzymania instalacji, ponieważ zgodnie z wnioskiem strony, w czasie ich trwania nie będzie występowała zwiększona emisja substancji lub energii do środowiska i nie przewiduje się wystąpienia podczas tych sytuacji

warunków, które miałyby znaczny wpływ na zmiany w oddziaływaniu instalacji na środowisko w stosunku do okresów normalnej eksploatacji.

Stosowane w trakcie eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczanie oddziaływań transgranicznych określono w punkcie IV. pozwolenia. W punkcie VI. pozwolenia ustalono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W myśl art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Poś* organ w punkcie V. niniejszej decyzji określił wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych określono w punkcie VII. Z informacji przedłożonych przez MEXEO wynika, że nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji w najbliższym okresie, jednak działając na podstawie art. 188 ust. 3 pkt 1 ustawy *Poś*, organ w punkcie X. pozwolenia, określił sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w *sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Jednak celem kontroli czy ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wielkości dopuszczalne będą dotrzymywane na poziomie zgodnym z wnioskiem strony, organ zobowiązał do prowadzenia okresowych pomiarów emisji substancji z emitora E-01, E-02 oraz E-03 ustalając jednocześnie ich częstotliwość.

Ponadto w związku z wystąpieniem przekroczenia standardów jakości powietrza w zakresie dopuszczalnych wartości stężeń średniorocznych dla pyłu PM 2,5 na terenie Kędzierzyna-Koźła, na którym zlokalizowane są instalacje należące do Firmy MEXEO, dla której w dokumentacji do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego określono, iż występuje m.in. emisja pyłu PM 10 oraz PM 2,5 i z, którego to wniosku wycofano się uzasadniając, że proces zostanie zhermetyzowany i nie będzie powodował emisji pyłu, organ w niniejszej decyzji, w celu kontroli faktycznego zhermetyzowania instalacji, zobowiązał prowadzącego instalację do pomiarów emisji pyłu ogółem, pyłu PM 10 i pyłu PM 2,5.

W myśl art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy *Poś*, określono w pozwoleniu usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorze E-01, E-02, E-03, E-04, E-05, a także częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z eksploatowanej instalacji – raz na dwa lata, począwszy od 2018 r.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy *Poś* prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia i przekazania ich organowi.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Poś* organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanych materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, zużycia energii elektrycznej i ciepłej na potrzeby całego Zakładu oraz z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, jak również wyników monitorowania ilości wody sanitarnej i zdemineralizowanej wykorzystywanej na potrzeby instalacji, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni, jako corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Natomiast wyniki pomiarów w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie VII.2. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie. Wyniki monitoringu procesów

technologicznych uprawniony jest zobowiązany do przechowywania na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniania na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacje należące do MEXEO Wiesław Hreczuch, a zlokalizowane w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Uwzględniając wniosek strony, jak również przewidziany w przepisach art. 188 ust. 1 ustawy *Poś*, termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, niniejsze pozwolenie zostało wydane na czas nieoznaczony.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy *Poś*, przed dokonaniem zmiany w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, jej rozbudowie lub likwidacji, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy *Poś*, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazujący na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej realizacji ustalonych warunków lub wielkości emisji z danej instalacji lub jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

W toku prowadzonego postępowania organ ustalił, iż prowadzący instalację posiada pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Starosty Kędzierzyńsko-Kozielskiego nr ŚR.6341.5.2.2017 z dnia 16 czerwca 2017 r. Organ wystąpił do Starosty o przesłanie ww. decyzji, która do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego wpłynęła w dniu 27 lipca 2017 r. W dniu 24 października 2017 r. do organu wpłynęła decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach nr OSR.6220.44.2016 z dnia 15 września 2017 r, dla przedsięwzięcia pn. „Montaż instalacji do wytwarzania katalizatora dimetalocyjankowego DMC i katalizatora dimetalocyjankowego DMC-GL” wydana przez Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle. Organ wydając przedmiotowe pozwolenie zintegrowane uwzględnił fakt posiadania przez prowadzącego instalację pozwolenia wodnoprawnego oraz decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał wniosek strony i wydał decyzję udzielającą pozwolenia zintegrowanego ustalając warunki prowadzenia instalacji do produkcji katalizatorów dimetalocyjankowych DMC i DMC-GL oraz instalacji do produkcji preparatu ARMEX 2000 i instalacji do produkcji preparatu PERAMEX 5, dla Pana Wiesława Hreczucha prowadzącego działalność pod nazwą MEXEO, w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.40 punkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o *opłacie skarbowej* (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827), dnia 17 lutego 2016 r. w wysokości 506 zł (słownie złotych: pięćset sześć złotych). Wpłaty dokonano przelewem bankowym 3 listopada 2016 r. na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Roman Gałowski – pełnomocnik pana Romana Hreczucha

PDU „Ochrona Środowiska” Roman Gałowski
ul. Szkolna 15, 47-225 Kędzierzyn-Koźle

2. (aa)

Inspektor
J. Szczęsny
Jarosław Szczęsny

