



Opole, dnia 14 kwietnia 2016 r.

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 3, 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 2 i ust. 4, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1 i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku **Grupy Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. z siedzibą w Tarnowie** nr RZ/3652/ZS/314/2015 z 1 grudnia 2015 r. (data wpływu do UMWO 17 grudnia 2015 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, powstałych w wyniku rozbiórki wież absorpcyjnych instalacji TKI, zlokalizowanych na terenie Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30A

orzekam

I. Udzielić Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. z siedzibą w Tarnowie, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci ceramicznych pierścieni Raschiga, pochodzących z demontażu nieczynnych wież absorpcyjnych o zdolności przetwarzania 14 000 Mg/rok, zlokalizowanej na terenie Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30A, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

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

1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością prowadzoną przez **Grupę Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. z siedzibą w Tarnowie** jest eksploatacja planowanej do realizacji instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, powstałych w wyniku rozbiórki wież adsorpcyjnych instalacji TKI na terenie Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. w Kędzierzynie-Koźlu.

Przetwarzanie odpadów niebezpiecznych będzie polegało na unieszkodliwianiu odpadów o kodzie 17 09 03* (**ceramiczne pierścienie Raschiga pochodzące z demontażu nieczynnych wież absorpcyjnych**) w ilości 14 000 Mg/rok poprzez obróbkę fizyczno-chemiczną w procesie D9.

1.2. Lokalizacja instalacji

Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych eksploatowana będzie na obszarze przemysłowym Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. na działkach o numerach:

- 360/2 (pole I-3) o powierzchni 15,52 ha,
- 246/1 (pole K-4) o powierzchni 0,478 ha.

Proces przetwarzania prowadzony będzie w instalacji, która pracować będzie sekwencyjnie w określonych odstępach czasu, w zależności od umiejscowienia źródła powstawania odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania, tj. demontowanych wież absorpcyjnych kwasu azotowego.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 8730013812

Numer REGON: 850282196

1.3. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Właścicielem instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych jest **Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. z siedzibą w Tarnowie**, a eksploatowana instalacja jest zlokalizowana na terenie Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30A.

W wyniku procesu przetwarzania, opartego na neutralizacji i stabilizacji wapnem (mających na celu neutralizację kwaśnego pH oraz związanie azotanów) odpadów o kodzie **17 09 03*** w postaci ceramicznych pierścieni Raschiga pochodzących z demontażu nieczynnych wież absorpcyjnych, powstawać będą odpady inne niż niebezpieczne o kodzie **19 03 05** - odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04 oraz odpady niebezpieczne o kodzie **19 02 11*** - inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (powstałe jako wyczerpany absorbent wykorzystywany w węźle absorpcji tlenków azotu z odgazów).

Będzie to typowy proces unieszkodliwiania odpadów, który zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 poz. 21 z późniejszymi zmianami), zaliczany jest do procesu **D9** - obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 - D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.).

Zdolności przerobowe przedmiotowej instalacji:

- 40 Mg odpadów/h;
- 240 Mg odpadów/dobę.

Instalacja pracować będzie na potrzeby przetworzenia odpadów pochodzących ze wszystkich wież absorpcyjnych przez cały okres jej funkcjonowania, tj. 180 dni, co daje nominalną wielkość przetworzenia na poziomie 43 200 Mg. Ilość odpadu niebezpiecznego o kodzie 17 09 03* jaka poddana zostanie przetworzeniu, szacowana jest na poziomie 14 000 Mg/rok.

Instalacja pracować będzie tylko w dni robocze, wyłącznie w porze dnia od godz. 06:00 do godziny 22:00. Sam proces unieszkodliwiania odpadów w instalacji trwać będzie 6 h/dobę.

Charakterystyka instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego i obiektów jej towarzyszących

Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych składać się będzie z dwóch powiązanych ze sobą technologicznie węzłów, tj.:

- węzła neutralizacji odpadów;
- węzła absorpcji tlenków azotu z odgazów.

Urządzenia wchodzące w skład węzła neutralizacji posadowione będą na poziomie „0”, na utwardzonym płytami betonowymi podłożu. Natomiast urządzenia wchodzące w skład drugiego z integralnych węzłów instalacji, znajdować będą się na platformie (przyczepie) na poziomie ok. 1 m.

W skład węzła neutralizacji wchodzić będą następujące maszyny i urządzenia:

1) Zsypnia odpadów

Zsyp będzie miał budowę modułową, składającą się z podstawy o wysokości 4,5 m, modułów zsypu o długości 2,40 m (8 sztuk) oraz leja zasypowego. Modułowa budowa będzie umożliwiać dopasowanie wysokości zsypu do aktualnej wysokości poddawanej demontażowi wieży.

2) Kontener nr 1

W kontenerze nr 1 umiejscowiony będzie zintegrowany układ krusząco-dozujący, w skład którego wchodzić będzie:

- *zbiornik na odpady:*

Zbiornik ten wyposażony będzie w amortyzowane odpowiednio ukształtowane dno, umożliwiające wstępne rozdrobnienie odpadów. Ponadto zbiornik będzie wyposażony w wibrator, który załączany w zaprogramowanych odstępach czasu, zapobiegać będzie przyleganiu i zawieszaniu się materiału.

- *urządzenie dozująco-kruszące odpady:*

Zadaniem sterowanego przez system komputerowy urządzenia będzie ostateczne rozdrobnienie oraz dozowanie odpowiedniej porcji odpadu do urządzenia ważącego – wagi odpadu.

- *przenośnik taśmowy:*

Zadaniem przenośnika będzie transport odpadów z układu dozująco-kruszącego (znajdującego się w kontenerze nr 1 do zbiornika wagi odpadu znajdującego się w kontenerze nr 2. Przenośnik będzie posiadał obudowę łączącą oba kontenery.

3) Kontener nr 2

W kontenerze nr 2, umiejscowiony będzie zintegrowany układ neutralizacji, w skład którego wchodzić będzie:

- *mieszalnik (neutralizator):*

Mieszalnik dwuwałowy o pojemności 1m³, o wydajności 50 m³/h odpadów. Praca mieszalnika polegać będzie na wykonywaniu trzech następujących po sobie operacji, tj. wprowadzenia odpadów, dodaniu wapna i rozładunku. Łączny czas trwania takiego cyklu będzie wynosił ok. 70 sekund.

- *waga odpadu:*

Waga odpadu pełnić będzie jednocześnie rolę zbiornika zasypowego, który umożliwi odmierzenie porcji pokruszonego odpadu równoległe w czasie trwania cyklu neutralizacji poprzedniego „wsadu”.

- *waga wapna:*

Zasada jej działania będzie analogiczna jak wagi odpadu, z tym, że zbiornik zasypowy będzie miał mniejszą pojemność, a układ ważący dostosowany będzie do odmierzania bardziej precyzyjnie dawek wapna.

4) Zbiornik wapna (silos)

Będzie to zbiornik prostokątny, metalowy o pojemności 25 Mg. Wapno dostarczane będzie transportem kołowym – autocysternami, skąd pneumatycznie - sprężonym powietrzem pochodzącym z kompresora znajdującego się na wyposażeniu cysterny, tłoczone będzie do zbiornika wapna. W celu eliminacji podczas operacji załadunku, emisji materiału sypkiego do powietrza, króciec zaworu oddechowego silosu, którym kierowane będzie powietrze pochodzące z transportu pneumatycznego, połączony zostanie hermetycznym przewodem z układem neutralizacji znajdującym się w kontenerze nr 2. Zakłada się jedną operację załadunku silosu w ciągu tygodnia pracy instalacji przetwarzania odpadów.

5) Podajnik wapna

Będzie to podajnik ślimakowy, który z wykorzystaniem systemu komputerowego będzie podawał wapno do kontenera nr 2 (zbiornika zasypowego). Podajnik będzie wyłączał się automatycznie po podaniu zaprogramowanej dawki wapna.

6) Przenośnik taśmowy

Przenośnik będzie umożliwiał transport poddanego procesowi unieszkodliwienia odpadu (o kodzie 19 03 05) z mieszalnika na naczepę środka transportowego. Z uwagi na fakt, że odpad będzie wilgotny i zneutralizowany, przenośnik nie będzie wyposażony w obudowę.

7) System przewietrzania

System składać się będzie z wentylatora wyciągowego (wytwarzającego podciśnienie), którego króciec ssący podłączony będzie do pyłoszczelnych kontenerów nr 1 i nr 2. Zassane w ten sposób powietrze będzie następnie tłoczone do węzła absorpcji NO_x z odgazów. Będzie to wentylator pomocniczy, którego zadaniem będzie zrównoważenie oporów pneumatycznych tej części wentylacji.

8) System sterowania i nadzoru

System składać się będzie z szeregu jednostkowych i/lub skorelowanych ze sobą urządzeń pomiarowych (np. pH-metry, czujniki temperatury, czujniki położenia (krańcowe), czujniki poziomu), elementów wykonawczych (np. silniki, siłowniki), elementów sterujących dużej mocy (m.in. falowniki, styczniki, wyłączniki silnikowe (przebieżeniowe) oraz elementów zabezpieczających (np. wyłączniki bezpieczeństwa, czujniki zamknięcia osłon, wyłączniki strefowe - linkowe i bariery podczerwieni).

W skład węzła absorpcji NO_x z odgazów wchodzić będą następujące elementy:

1) Zbiornik absorbera (16% roztworu NaOH)

Zbiornik absorbera, o pojemności $V = 0,8 \text{ m}^3$, wykonany będzie z tworzywa sztucznego. Do zbiornika tego za pomocą pompy kierowany będzie świeży roztwór absorpcyjny w postaci 16% roztworu NaOH. Po wyczerpaniu jego właściwości absorpcyjnych (za pomocą analogicznej pompy) wyczerpany roztwór odpompowywany będzie jako odpad do zbiornika wyczerpanej cieczy absorpcyjnej, a do zbiornika wprowadzana będzie nowa porcja roztworu absorpcyjnego.

2) Zbiornik roztworu NaOH:

Zbiornik ten stanowić będzie pojemnik przenośny typu DPPL o pojemności 1 m^3 umieszczony w metalowym koszu na palecie, wykonany z polietylenu wysokiej gęstości. Zaletą DPPL jest półprzezroczystość polietylenu, która pozwala na obserwację płynu w zbiorniku, który na przedniej ściance posiada skalę w litrach. 16% roztwór wodorotlenku sodu będzie sporządzany poza instalacją i w postaci gotowego surowca przywożony do instalacji przetwarzania odpadów.

3) Zbiornik wyczerpanej cieczy absorpcyjnej

Zbiornik ten stanowić będzie pojemnik typu DPPL o pojemności 1 m^3 umieszczony w metalowym koszu na palecie, wykonany z polietylenu wysokiej gęstości. Do zbiornika kierowany będzie, za pomocą pompy beczkowej zbiornika absorbera (1), roztwór NaOH po wyczerpaniu jego właściwości absorpcyjnych. Jako odpad o kodzie 19 02 11* - *Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne*, przekazywany będzie w celu przetworzenia podmiotom gospodarczym, posiadającym stosowne

zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. W jego miejsce wstawiany będzie kolejny zbiornik służący do skierowania wyczerpanego roztworu NaOH.

4) Kolumna absorpcyjna

Kolumna wykonana będzie ze stali kwasoodpornej, o wymiarach - średnica nominalna 15 cm i długość 250 cm. Kolumna wypełniona będzie pierścieniami Raschiga. W górnej części kolumny znajdować się będzie rozlewak cieczy absorpcyjnej (roztworu NaOH).

5) Wentylator promieniowy

Wentylator o wydajności $Q = 4\ 400\ \text{m}^3/\text{h}$ będzie służyć do odprowadzenia do atmosfery oczyszczonych z tlenków azotu w absorberze odgazów.

6) Pompy

Pompy obiegowe 16% roztworu NaOH (2 sztuki) służyć będą do przetłaczania tego roztworu ze zbiornika absorbera na górę kolumny absorpcyjnej oraz do uśredniania roztworu w zbiorniku. Dodatkowo niewielkie, przenośne tzw. pompy beczkowe służyć będą do przetłaczania roztworów pomiędzy zbiornikami.

7) System sterowania i nadzoru

System składać się będzie z szeregu jednostkowych i/lub skorelowanych ze sobą urządzeń pomiarowych (np. pH-metry, urządzenie pomiaru stężenia NOX w odgazach kierowanych do atmosfery), elementów wykonawczych (np. silniki, siłowniki), elementów sterujących dużej mocy (m.in. falowniki, styczniki, wyłączniki silnikowe (przeciążeniowe) oraz elementów zabezpieczających (np. wyłączniki bezpieczeństwa, czujniki zamknięcia osłon, wyłączniki strefowe - linkowe i bariery podczerwieni).

Opis stosowanej technologii

Proces przetwarzania odpadów inicjowany będzie w węźle neutralizacji, gdzie odpady z wykorzystaniem koparki poprzez lej zasypowy i zasyp, grawitacyjnie, kierowane będą do układu krusząco - dozującego znajdującego się w kontenerze nr 1. Za pomocą systemu komputerowego następować będzie uruchamianie urządzenia dozująco-kruszącego, z którego odpad poprzez podajnik taśmowy umieszczony w pyłoszczelnym tunelu, skierowany zostanie na wagę odpadu znajdującą się w kontenerze nr 2. Równocześnie system komputerowy, będzie uruchamiał podajnik ślimakowy, którego zadaniem będzie podawanie wapna ze zbiornika na wagę (również znajdującą się w kontenerze nr 2). Po odmierzeniu zaprogramowanych ilości odpadu i wapna, podajniki będą wyłączać się automatycznie. Następnie system sterujący będzie otwierał klapy rozładunkowe obydwu wag, w wyniku czego nastąpi skierowanie odpadów i wapna do mieszalnika (neutralizatora). Równocześnie na czas zaprogramowany w systemie nastąpi włączenie wibratorów zasobników odpadu i wapna. W dalszej kolejności zamykane będą klapy załadunku odpadu i wapna a system rozpocznie odliczanie czasu neutralizacji (ok. 30 sekund/porcję odpadów).

Równocześnie nastąpi włączenie podajnika wapna i urządzenia dozującego odpady w celu odważenia następczej porcji do neutralizacji. Zbiornik odpadu z uwagi na swoją pojemność (ok. $4,5\ \text{m}^3$), będzie umożliwiał pracę ładowarki w czasie neutralizacji poprzedniej porcji odpadu.

Po zakończeniu procesu neutralizacji nastąpi otwarcie klapy rozładunkowej i poprzez podajnik taśmowy skierowanie unieszkodliwionego odpadu bezpośrednio na naczepę podstawowego środka transportu, którym odpady będą wywożone do ostatecznego zagospodarowania.

Powstające w wyniku realizacji operacji jednostkowych obróbki odpadów w kontenerach nr 1 i 2 odgazy, poprzez system przewietrzania kierowane będą do węzła absorpcji tlenków azotu z odgazów.

W węźle absorpcji NOx z odgazów, ciecz absorpcyjna (roztwór ok. 16% NaOH) za pomocą pompy przetłaczany będzie ze zbiornika roztworu NaOH do rozlewaka znajdującego się na górze kolumny absorpcyjnej. W kolumnie absorpcyjnej odgazy w przeciwnym kierunku będą kontaktować się z przepływającym przez pierścienie Raschiga roztworem NaOH w wyniku czego następować będzie absorpcja zawartych w odgazach tlenków azotu (NOx), a następnie w wyniku reakcji dysproporcjonowania i neutralizacji ich przemianę w bezpieczną formę azotanu sodu (V) i (III). W celu oceny skuteczności procesu absorpcji prowadzona będzie kontrola analityczna poprzez ciągły pomiar pH roztworu absorpcyjnego. Wskazania z czujnika pomiarowego będą rejestrowane w systemie i na bieżąco odczytywane w komputerze a zapisy z odczytów raportowane. Działania takie pozwalają będą na przewidzenie konieczności wymiany roztworu absorpcyjnego przed momentem osiągnięcia stanu całkowitego zużycia. Zakłada się użycie układu absorpcji o wydajności rzędu 99%. Wyczerpany roztwór absorpcyjny odpompowywany będzie ze zbiornika absorbera do zbiornika wyczerpanej cieczy absorpcyjnej i jako odpad o kodzie 19 02 11* - *inne odpady zawierające substancje niebezpieczne* przekazywany będzie kolejnym uprawnionym posiadaczom odpadów w celu ich zagospodarowania.

Pozbawione tlenków azotu odgazy, będą poprzez emitator znajdujący się na szczycie kolumny absorpcyjnej odprowadzane do atmosfery. Dla zapewnienia prawidłowego i bezpiecznego przebiegu absorpcji NOx na rurociągu wydmuchowym z kolumny absorpcyjnej zainstalowany będzie pomiar ciągły stężenia tlenków azotu. Pomiar ten wyposażony będzie w alarm w przypadku przekroczenia granicznej zawartości NOx ustalonej na poziomie 10 mg/m³. System sterowania instalacji absorpcji będzie kontrolował stan wyjścia alarmowego z układu pomiarowego tlenków azotu i będzie dokonywał zatrzymywania pracy węzła do neutralizacji w przypadku przekroczenia ich dopuszczalnej zawartości.

Czas pracy węzła absorpcji tlenków azotu z odgazów zależny będzie od aktualnej lokalizacji i wynosić będzie:

Lokalizacja 1 - 12 dni × 3 wieże przeznaczone do rozbiórki × 6 godzin/dobę = 216 godzin.

Lokalizacja 2 - 12 dni × 8 wież przeznaczonych do rozbiórki × 6 godzin/dobę = 576 godzin.

Lokalizacja 3 - 12 dni × 4 wieże przeznaczone do rozbiórki × 6 godzin/dobę = 288 godzin.

1.4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody, materiałów, surowców i paliw w instalacjach

1.4.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii elektrycznej, surowców, paliw

W procesie unieszkodliwiania odpadów przebiegającym w instalacji przetwarzania odpadów niebezpiecznych stosowane są następujące substancje, materiały i czynniki energetyczne:

1) materiały pomocnicze:

- wapno (diwodorotlenek wapnia):

Zużywana ilość: od 0,015 do 0,045 Mg/Mg przetwarzanych odpadów (dla partii odpadów z każdej demontowanej wieży absorpcyjnej ostateczna dawka wapna do neutralizacji będzie określana na podstawie badań laboratoryjnych);

- ok. 16% roztwór wodorotlenku sodu:

Zużywana ilość: z uwagi na fakt niemożliwego ustalenia dokładnej ilościowej zawartości tlenków azotu (NOx) w przeznaczonych do przetworzenia odpadach, przyjmuje się przelicznik ilości NOx mogących zaabsorbować się w 1 m³ roztworu na poziomie 142 kg.

2) czynniki energetyczne:

- energia elektryczna: zużywana ilość: ok. 383 kWh/dobę.

3) paliwa:

- olej napędowy (na potrzeby pracy koparki) - zużywana ilość: ok. 50 litrów/dobę.

1.4.2. Zużycie substancji niebezpiecznych

Tabela nr 1

Określenie substancji	Nazwa handlowa	Zastosowanie	Ilość	Sposób magazynowania	Substancja powodująca ryzyko	Udział % substancji powodującej ryzyko
Diwodorotlenek wapnia	Wapno gaszone	W procesie neutralizacji kwaśnego pH oraz związania azotanów w węźle neutralizacji odpadów	maksymalnie 25 Mg	W metalowym silosie o pojemności 25 Mg	Diwodorotlenek wapnia	86,62÷94,71
R-r wodorotlenku sodu ok. 16%	R-r wodorotlenku sodu	W procesie absorpcji tlenków azotów zawartych w odgazach.	maksymalnie 1 m ³	W paletopojemniku (DPPL) o poj. 1 m ³	Wodorotlenek sodu	ok. 15

1.4.3. Ilość wykorzystywanej wody

Technologia stosowana w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie wymaga wykorzystania wody.

2. Ustala się warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów poprzez procesy unieszkodliwiania odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

2.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie unieszkodliwiania - proces D9 w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych

2.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D9

Zgodnie z katalogiem odpadów oraz właściwościami fizyko-chemicznymi, odpady przeznaczone do przetworzenia, klasyfikowane będą jako odpady niebezpieczne o kodzie 17 09 03* - Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne.

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny odpadu i jego właściwości	Masa odpadu przewidziana do wytworzenia
1.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zużyte w procesie produkcji kwasu azotowego wypełnienia wież absorpcyjnych w postaci ceramicznych pierścieni Raschiga	<p>Odpad stały, zawierający w swym podstawowym składzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Al₂O₃ ok. 23 %; - SiO₂ > 69%; - Fe₂O₃ < 1% - MgO < 0,2%; - CaO < 0,25% - K₂O+Na₂O – 2-4%. <p>Odpad z uwagi na fakt zaabsorbowania w nim pozostałości kwasu azotowego i/lub azotanu sodu może wykazywać właściwości niebezpieczne: żrące [H8] i ekotoksyczne [H14]</p> <p>Z pobranych wybiórczo z kolumn próbek odpadu wynika, że odpady mogą posiadać pH w przedziale 1,5-3,0 oraz zawierać jony:</p> <ul style="list-style-type: none"> - NO₂ ok. 0,3 mg/kg s. m. - NO₃ ok. 6 000 mg/kg s. m. 	14 000 Mg/rok

2.1.2. Miejsce i dopuszczone metody unieszkodliwiania oraz ich transport. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w procesie D9

Żaden z odpadów przewidzianych, zarówno do przetworzenia, jak i powstający w wyniku realizacji procesu unieszkodliwiania, nie będzie magazynowany na terenie instalacji. Bezpośrednio po wytworzeniu odpady będą wywożone celem dalszego ich zagospodarowania.

Przetwarzanie odpadów niebezpiecznych będzie polegało na unieszkodliwianiu odpadów o kodzie 17 09 03* (w postaci ceramicznych pierścieni Raschiga pochodzących z demontażu

nieczynnych wież absorpcyjnych) w ilości 14 000 Mg/rok poprzez obróbkę fizyczno-chemiczną w procesie D9.

Proces w wyniku którego będą przetwarzane odpady to proces D9 - obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.).

Dokładny opis procesu został przedstawiony w punkcie 1.3. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” niniejszej decyzji.

Transport odpadów odbywać się będzie środkami transportu stanowiących własność Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. w oparciu o posiadane pozwolenie oraz wspomagany będzie przez inne firmy posiadające odpowiednie uprawnienia w zakresie transportu odpadów.

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

3.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 3

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochrony powietrza	Charakterystyka emitora				
				Wysokość	Średnica	Temp. gazów	Prędkość wylotowa	Czas eksploatacji
								Lokalizacja nr 1
								Lokalizacja nr 2
[m]	[m]	[K]	[m/s]	Lokalizacja nr 3				
					[h/rok]			
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego								
1.	E-1	Węzeł absorpcji tlenków azotu z odgazów	Kolumna absorpcyjna z roztworem NaOH	6,5	0,5	293	6,68	216
								576
								288

3.1.2. Dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza w normalnych warunkach pracy instalacji

Tabela nr 4

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora	ze źródła
				kg/h	kg/h
Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego					
1.	E-1	Węzeł absorpcji tlenków azotu z odgazów (w każdej z trzech lokalizacji)	Dwutlenek azotu	0,044	0,044
Emisja z instalacji w Mg/rok			Dwutlenek azotu	0,047520	

3.2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 5

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy w [h]		Warianty pracy źródła/środki ograniczające emisję hałasu
		Pora dzienna	Pora nocna	
Punktowe źródła hałasu				
K-1	Kontener nr 1 (zintegrowany układ dozująco-kruszący): - 1 szt. kruszarka ślimakowa, moc elekt. 30 kW, - 1 szt. silnik, moc elekt. 4 kW, - 1 szt. elektrowibrator, moc elekt. 0,75 kW.	4	0	Praca w wariantie pod-stawowym/elementy źródła zlokalizowane w metalowym kontenerze
K-2	Kontener nr 2 (zintegrowany układ neutralizacji): - 1 szt. mieszalnik, moc elekt. 37 kW, - 2 szt. elektrowibratory, moc elekt. 0,75 kW.	6	0	Praca w wariantie pod-stawowym/elementy źródła zlokalizowane w metalowym kontenerze
P-1 i P-2	Pompy obiegowe absorbenta: - 2 szt., moc elek. 5,5 kW	6	0	Praca w wariantie podstawowym
W-1	Wentylator układu neutralizacji: - 1 szt., moc elek. 0,75 kW	6	0	Praca w wariantie podstawowym
W-2	Wentylator układu absorpcji: - 1 szt., moc elek. 2,2 kW	6	0	Praca w wariantie podstawowym
Kp-1	Koparka dozująca pierścienie Raschiga	6	0	Praca w wariantie podstawowym
P-3 i P-4	Pompy beczkowe: - 2 szt., moc elek. 0,7 kW	0,5	0	Praca w wariantie pod-stawowym oraz w trakcie przerw, w eksploatacji głównych źródeł instalacji
Wr-1	Elektrowibrator z zbiornika z wapnem: - 1 szt., moc elek. 0,75 kW	0,2	0	Praca w wariantie podstawowym
Km-1	Kompresor powietrza: - 1 szt., moc elek. 4 kW	1	0	Praca w wariantie pod-stawowym oraz w trakcie przerw, w eksploatacji głównych źródeł instalacji
Liniowe źródła hałasu				
Tr-1 i Tr-2	Przenośniki wapna oraz	6	0	Praca w wariantie podstawowym

	zneutralizowanych odpadów: - 2 szt., moc elek. 4 kW			
--	--	--	--	--

3.2.2. Przewidywane warianty pracy źródeł hałasu

Nie przewiduje się innych wariantów pracy źródeł hałasu poza wymienionymi w tabeli nr 5.

3.2.3. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 6

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu	Opis terenu wg tab. nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. z poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			$L_{Aeq D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	$L_{Aeq N}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
1.	L - MWNU - tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej niskiej i usług nieuciążliwych (*)	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	_(***)
2.	L1MW - tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej o wysokiej intensywności zabudowy (**)	Lp. 3a Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego	55	_(***)

(*) miejscowy plan zagospodarowania terenu miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzony Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2002 r. nr IX/98/2003, zmieniony Uchwałą z dnia 30 października 2008 r. nr XXXII/387/08,

(**) miejscowy plan zagospodarowania terenu Gminy Bierawa, zatwierdzony Uchwałą Rady Gminy Bierawa z dnia 8 sierpnia 2003 r. nr X/61/2003,

(***) instalacja do przetwarzania odpadów nie będzie eksploatowana w porze nocnej.

3.3. Emisja odpadów

3.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do wytwarzania wraz z określeniem miejsca ich powstawania, magazynowania i sposobu zagospodarowania oraz środki zapobiegania lub ograniczenia powstawania odpadów

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości ¹⁾	Masa odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne					
1	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Wyczerpany absorbent wykorzystywany w węźle absorpcji tlenków azotu z odgazów	Odpad w postaci ciekłej. Stanowi go roztwór wodorotlenku sodu NaOH, wykazujący właściwości niebezpieczne: drażniące i żrące (HP4 i HP8)	10,0
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Uszkodzone lub nieprzydatne opakowania jednostkowe po roztworze NaOH	Odpad w postaci stałej, tworzywo sztuczne (polipropylen) zanieczyszczony pozostałościami roztworu wodorotlenku sodu (NaOH) wykazujący właściwości niebezpieczne – drażniące i żrące (HP4 i HP8)	0,25
Odpady inne niż niebezpieczne					
1	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	Odpady powstawać będą w wyniku neutralizacji odpadów wapnem w węźle neutralizacji odpadów	Odpad w postaci stałej (pokruszone ceramiczne pierścienie Raschiga) W wyniku procesu neutralizacji nie wykazuje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. <u>Podstawowy skład chemiczny:</u> - NO ₃ ok. 25 mg/kg s.m. - NO ₂ ok. 200 mg/kg s.m. - Al ₂ O ₃ ok. 23%; - SiO ₂ > 69%; - Fe ₂ O ₃ < 1% - Mg O < 0,2%; - K ₂ O+Na ₂ O – 2-4%.	24 000,0

Oznaczenie symboli:

* - odpady niebezpieczne

¹⁾ – właściwości odpadu, określone wg Rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy

Magazynowanie odpadów

Żaden z odpadów przewidzianych, zarówno do przetworzenia, jak i powstający w wyniku realizacji procesu unieszkodliwiania, nie będzie magazynowany na terenie instalacji. Bezpośrednio po wytworzeniu odpady będą wywożone, celem dalszego ich zagospodarowania.

Zagospodarowanie odpadów wytworzonych w procesie przetwarzania

Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o., jako wytwórca odpadów niebezpiecznych (o kodach: 19 02 11* - inne odpady zawierające substancje niebezpieczne i 15 01 10*- opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone), powstałych w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych będzie zagospodarowywać odpady we własnym zakresie, zgodnie z art. 27 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* lub będzie zlecać wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami innemu posiadaczowi odpadów, który uzyskał zezwolenie właściwego organu na prowadzenie gospodarowania odpadami.

W odniesieniu natomiast do odpadów innych niż niebezpieczne (o kodzie 19 03 05 - odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04) na podstawie badań laboratoryjnych i po potwierdzeniu spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. *w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach* (Dz. U. z 2015 r. poz. 1277), kierowane one będą do przetwarzania poprzez odzysk lub unieszkodliwianie poprzez składowanie na zarządzanym przez Grup Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. składowisku odpadów innych niż niebezpieczne „za rzeką Biała” w Tarnowie, zgodnie z warunkami określonymi dla tego obiektu w udzielonym przez Marszałka Województwa Małopolskiego pozwoleniu zintegrowanym.

W przypadku, gdyby wytworzone w procesie przetwarzania odpady nie spełniałyby ww. wymagań, odpady będą przekazane w celu ostatecznego zagospodarowania (z wyłączeniem składowania), uprawnionemu posiadaczowi odpadów na terenie kraju.

3.3. Emisja ścieków

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie jest źródłem emisji ścieków do środowiska.

3.5. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się wariantów funkcjonowania instalacji.

4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, 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 pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Parametry pracy w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych mogą występować podczas uruchamiania i zatrzymywania instalacji oraz w sytuacjach awaryjnych.

Awaryjne zatrzymanie instalacji, polegające na automatycznym wyłączeniu węzła neutralizacji, może nastąpić w przypadku osiągnięcia alarmowej wartości stężenia tlenków azotu na wylocie z układu absorpcji.

W przypadku węzła neutralizacji odpadów za zakończenie rozruchu uznaje się moment wprowadzenia odpadu i wapna w wymaganym składzie do mieszalnika-neutralizatora. Momentem rozpoczęcia wyłączenia instalacji będzie automatyczne opróżnienie układu.

Absorpcja tlenków azotu przebiegać będzie w sposób ciągły a przerwanie płynności jej pracy podyktowane będzie wyłącznie koniecznością okresowej wymiany zużytej cieczy absorpcyjnej, celem zapewnienia właściwej skuteczności procesu absorpcji. Ponieważ poziom zużycia cieczy absorpcyjnej będzie monitorowany w sposób ciągły, istnieje możliwość wcześniejszego zaplanowania wymiany cieczy. W tym celu instalacja zostaje zatrzymana w sposób normalny, nastąpi jej opróżnienie, wymiana cieczy absorpcyjnej i ponowne uruchomienie instalacji.

System sterowania instalacji absorpcji będzie kontrolował stan wyjścia alarmowego z układu pomiarowego tlenków azotu i będzie dokonywał zatrzymywania pracy węzła do neutralizacji w przypadku przekroczenia ich dopuszczalnej zawartości.

Podczas omawianych przypadków nie występuje wyższa niż w warunkach normalnych emisja gazów i pyłów do powietrza, ilość wytwarzanych odpadów oraz emisja hałasu do środowiska.

5. Wymagane działania, w tym wyszczególnienie środków technicznych mających na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

5.1. Działania i środki mające na celu ograniczenie emisji substancji do środowiska, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz ograniczania oddziaływań transgranicznych

Do najistotniejszych rozwiązań technologicznych ograniczających oddziaływanie instalacji na środowisko należą:

- zastosowanie periodycznego procesu neutralizacji w postaci krótkich cykli, umożliwiającego szybkie dostosowanie warunków procesu do aktualnego składu przetwarzanej porcji odpadów, minimalizując tym samym prawdopodobieństwo zakłóceń oraz ograniczając ich skalę,
- stosowanie sprawdzonych pod względem eksploatacyjnym urządzeń produkcyjnych wraz z systemem sterowania i monitorowania procesów, co zapewnia odpowiednią kontrolę przebiegu procesu i tym samym kontrolę wpływu instalacji na środowisko oraz wytworzenie produktu w zaplanowanej ilości i jakości,
- zastosowanie hermetyzacji układów i posadowienie urządzeń na terenie utwardzonym, z wykorzystaniem istniejącej infrastruktury lub z wykorzystaniem obszarów utwardzonych płytami betonowymi,
- prowadzenie procesów w warunkach podciśnienia i zastosowanie skutecznego systemu usuwania zanieczyszczeń dzięki odprowadzaniu odgazów przez układ absorpcji w wodnym roztworze wodorotlenku sodu.

Najistotniejsze działania wpływające na efektywne wykorzystanie materiałów i surowców to:

- zastosowanie periodycznego procesu neutralizacji w postaci krótkich cykli, umożliwiającego szybkie dostosowanie warunków procesu do aktualnego składu przetwarzanej porcji odpadów minimalizując tym samym prawdopodobieństwo jakichkolwiek start materiałowych,
- zapewnienie kontroli parametrów procesu oraz kontroli analitycznej,

- monitorowanie ilości przetwarzanych odpadów i materiałów pomocniczych używanych w procesie.

5.1.1. Rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami:

Do działań minimalizujących negatywny wpływ na środowisko w zakresie gospodarki odpadami należy zaliczyć:

- brak procesu magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia;
- stosowanie w procesie przetwarzania substancji o małym potencjale zagrożenia (wapno).

5.1.2. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, tj:

Działania zapobiegające i ograniczające negatywny wpływ instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych na stan powietrza atmosferycznego obejmują:

- wyeliminowanie podczas operacji załadunku wapna do zbiornika magazynowego, emisji materiału sypkiego do powietrza, poprzez połączenie hermetycznym przewodem króćca zaworu oddechowego silosu z układem neutralizacji znajdującym się w kontenerze nr 2.
- skolektorowanie, poprzez system przewietrzania, elementów instalacji będących źródłem emisji tlenków azotu w celu skierowania ich w sposób zorganizowany do urządzenia ochrony powietrza (węzła absorpcji);
- hermetyzacja (zamknięcie w kontenerach) elementów urządzeń będących źródłem potencjalnych emisji;
- hermetyzacja przenośnika taśmowego odpadów z kontenera nr 1 do kontenera nr 2;
- przeładunek wapna podciśnieniowy w systemie zamkniętym;
- zastosowanie procesu absorpcji tlenków azotu zawartych w odgazach z węzła neutralizacji;
- zastosowanie ciągłego pomiaru stężenia tlenków azotu w gazach poabsorpcyjnych kierowanych do atmosfery;
- usuwanie przetworzonych odpadów bez stosowania operacji magazynowania (wyeliminowanie potencjalnej emisji niezorganizowanej).

5.1.3. Rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem, tj.:

- główne elementy generujące hałas, tj. układ krusząco-dozujący oraz mieszalnik, umiejscowione zostaną w obudowach, ograniczających rozprzestrzenianie się generowanego przez nie hałasu.

6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywność gospodarki energetycznej zapewniona będzie poprzez następujące działania:

- skrupulatną optymalizację operacji logistycznych i produkcyjnych dostosowując harmonogram pracy instalacji do aktualnych potrzeb i możliwości w zakresie, zarówno przetwarzania odpadów, jak i dalszej ich dystrybucji,
- zastosowanie sprawdzonych, wysokoefektywnych urządzeń oraz zapewnienie im profesjonalnej obsługi, co wpłynie będzie na ich bezawaryjną pracę, ograniczając tym samym bezproduktywny czas funkcjonowania instalacji,
- zastosowanie falowników do silników elektrycznych.

Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

W instalacji stosowane będą materiały pomocnicze spełniające kryteria substancji powodujących ryzyko, w rozumieniu definicji zawartej w art. 3 pkt 37a ustawy *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232, z póź. zm.), tj. wodny roztwór wodorotlenku sodu oraz diwodorotlenek wapnia, stosowane w relatywnie niewielkich ilościach.

Operacje z tymi substancjami prowadzone będą w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się ich do środowiska.

Do metod zapewniających bezpieczną gospodarkę tymi substancjami powodującymi ryzyko, należą:

- magazynowanie diwodorotlenku wapnia w hermetycznym silosie (materiał sypki) o pojemności 25 Mg,
- magazynowanie wodorotlenku sodu w postaci 16%-owego wodnego roztworu dostarczanego z zewnątrz, przechowywanego w paletopojemnikach (DPPL) o pojemności 1 m³,
- prowadzenie procesu w szczelnych hermetycznych układach i w warunkach podciśnienia.

Wszelkie operacje z tymi substancjami prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe a ich wykorzystywanie jest rejestrowane. Dostawcy substancji powodujących ryzyko zobligowani są do dostarczania kart charakterystyki tych substancji, które dostępne są w miejscach ich wykorzystywania.

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

7.1. Monitoring odpadów wytwarzanych i przetwarzanych

Ilości wytwarzanych odpadów oraz przyjmowanych do przetwarzania na terenie instalacji unieszkodliwianie odpadów, są określane wagowo, z użyciem posiadanej wagi zlokalizowanej na terenie Grupy Azoty ZAK S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30 A.

7.2. Monitoring w zakresie emisji do powietrza

7.2.1. Pomiary emisji substancji do powietrza

W świetle rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014, poz. 1542) źródło emisji, jakim jest węzeł absorpcji nie wymaga prowadzenia ciągłych, ani okresowych pomiarów emisji.

Nie mniej z uwagi na specyfikę procesu przetwarzania odpadów w gazach poabsorpcyjnych kierowanych do atmosfery, prowadzący instalację będzie kontrolował stężenie NO₂ w sposób ciągły przez urządzenie pomiarowe - analizatorem CLD 62 firmy Eco Physics, wykorzystujące metodę chemiluminescencji tlenu azotu w obecności cząsteczek ozonu (pomiar on-line).

7.2.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Na emitorze nr E-1 określa się stanowisko do pomiarów wielkości emisji, spełniające wymagania normy PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” oraz normy PN-EN 15259:2011 „Jakość powietrza – Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych – Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawdzania z pomiaru”.

8. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii, w tym pomiarów emisji

Wyniki monitoringu ilości (przetwarzanych i powstających) odpadów oraz raportów z ciągłego monitorowania stężenia NO₂ przechowywać na terenie zakładu i udostępniać, na żądanie, organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

9. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. obecnie z 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 substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138) instalacja przetwarzania odpadów niebezpiecznych, zlokalizowana na działkach nr: 360/2 i 246/1, nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. obecnie z 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. 2016 r. poz. 138) instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalne awarie, które mogą wystąpić na przedmiotowej instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych to:

a) awaria napędu zespołu dozująco-kruszącego – brak dodatkowego zagrożenia, nie występuje ryzyko wysypania się niezneutralizowanego odpadu.

Sposób postępowania w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej:

Wymiana zespołu motoreduktora. Motoreduktor jest dołączany poprzez sprzęgło kołowe. Ewentualna wymiana polega na odkręceniu śrub mocujących i odsunięciu motoreduktora. Nie jest wymagana ingerencja do wnętrza urządzenia.

Osoby dokonujące naprawy będą wyposażone w półmasksi przeciwgazowe z pochłaniaczem, gogle ochronne, rękawice, ubranie kwasoodporne.

b) awaria napędu zespołu neutralizatora - brak dodatkowego zagrożenia, nie występuje ryzyko wysypania się niezneutralizowanego odpadu.

Sposób postępowania w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej:

Może być konieczne zneutralizowanie resztek pyłu na obudowie urządzenia za pomocą natrysku roztworem mocznika. Nie jest wymagana ingerencja do wnętrza urządzenia.

Osoby dokonujące naprawy będą wyposażone w maski przeciwgazowe z pochłaniaczem typu wielogazowego, gogle ochronne, rękawice, ubranie kwasoodporne, buty gumowe.

c) awaria urządzenia rozładującego neutralizator - brak dodatkowego zagrożenia, nie występuje ryzyko wysypania się niezneutralizowanego odpadu.

Sposób postępowania w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej:

Neutralizator jest wyposażony w system awaryjnego rozładunku za pomocą ręcznej pompy hydraulicznej.

d) awaria podajnika taśmowego nr 1, awaria neutralizatora, awaria urządzenia dozująco-kruszącego lub inne awarie wymagające dostępu do wnętrza urządzeń, w których znajduje się niezneutralizowany odpad - występuje dodatkowe zagrożenie, niezneutralizowany odpad musi być rozładowany i zneutralizowany z zastosowaniem procedury awaryjnej.

Sposoby postępowania w przypadku ww. sytuacji awaryjnych:

Procedury powiadamiania o sytuacji awaryjnej są określone przez Grupę Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. oraz polegają na natychmiastowym powiadomieniu służb specjalistycznych, w przypadku gdy awaria nie może być usunięta we własnym zakresie:

- dyspozytora zakładów tel. 774, 813 401, 774 813 477,
- służb ratownictwa chemicznego tel. 774 812 222, 774 812 302,
- straży pożarnej tel. 998, 112,
- biura ochrony środowiska tel. 774, 812 103.

Jednocześnie w przypadku awarii (szczególnie na wypadek wykrycia zmian w jakości wód gruntowych) należy niezwłocznie powiadomić Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Opolskiego.

Techniczne i organizacyjne metody zapobiegania awariom na instalacji przetwarzania odpadów to:

W celu wykonania operacji remontowo - naprawczych neutralizator należy opróżnić z resztek mogących zalegać w jego wnętrzu. W tym celu pozostałości z neutralizatora opróżnia się na szczelne betonowe podłoże, które zostanie wysypane piaskiem z wapnem hydratyzowanym. Następnie po opróżnieniu neutralizatora całą pozostałość pokrywa się cienką warstwą wapna, oraz zawraca się ją za pomocą ładowarki chwytakowej na początek linii dozującej do mieszalnika.

Dodatkowo sposobami zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii będzie:

- realizacja planowanych remontów i przeglądów,
- ciągłe monitorowanie przebiegu procesów, stanu urządzeń i instalacji, obsługi technicznej,
- podjęcie natychmiastowych kroków zmierzających do usunięcia nieprawidłowości, w tym:
 - wyłączenie urządzeń technologicznych związanych z terenem awarii zgodnie z instrukcjami obsługi urządzeń,
 - usunięcie nieprawidłowości samodzielnie zgodnie z instrukcjami obsługi urządzeń.

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

Przewiduje się, że instalacja będzie eksploatowana do 31 grudnia 2017 roku.

Po zakończeniu procesu przetwarzania odpadów, poszczególne elementy instalacji zostaną zdemontowane, oczyszczone i zabezpieczone oraz przetransportowane w wyznaczone przez operatora miejsce, do ewentualnego ponownego użycia.

Zgodnie z art. 217 b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji, zostanie sporządzony i przedłożony Marszałkowi Województwa Opolskiego,

raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie eksploatacji instalacji.

11. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko

Działalność instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych w postaci ceramicznych pierścieni Raschiga zlokalizowanej na terenie Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. w Kędzierzynie-Koźlu nie powoduje oddziaływań transgranicznych.

12. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie niniejsze wydaje się na czas określony, tj. **do 31 grudnia 2017 r.**

UZASADNIENIE

Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego z wnioskiem z 1 grudnia 2015 r. (data wpływu do UMWO 17.12.2015 r.) nr RZ/3652/ZS/3/4/2015 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanych na terenie Grupy Azoty ZAK S.A. w Kędzierzynie-Koźlu.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych”, opracowane przez ECOCare Jacek Różycki we Włocławku z grudnia 2015 r.,
- dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej w wysokości 4000 zł z dnia 8 grudnia 2015 r.,
- dowód wniesienia opłaty skarbowej od wydania pozwolenia zintegrowanego w wysokości 2011 zł,
- informację dotyczącą wyliczenia opłaty rejestracyjnej,
- streszczenie w języku niespecjalistycznym,
- kopię postanowienia Prezydenta Miasta Kędzierzyna-Koźla z 26 listopada 2015 r. nr OSR.6220.32.2015 o odmowie wszczęcia postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach,
- wersję elektroniczną wniosku (płyta CD),
- aktualny odpis z Krajowego Rejestru Sądowego nr 0000188857 sporządzony na dzień 1 grudnia 2015 r.

Zgodnie z pkt. 5 ppkt 1 lit. b 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), tj. instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej, eksploatowana na terenie Grupy Azoty ZAK S. A. w Kędzierzynie-Koźlu, podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska, właściwym miejscowo do udzielenia przedmiotowego pozwolenia, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397) tj. instalacji do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych w tym składowiska odpadów niebezpiecznych oraz miejsca retencji powierzchniowej odpadów niebezpiecznych jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Dołączając do wniosku kserokopię dowodu wniesienia w dniu 8 grudnia 2015 r. opłaty rejestracyjnej w kwocie łącznej 4 000 zł na wydrebniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, Spółka wypełniła tym samym formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Poś*. Do wniosku załączono także potwierdzenie uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś*, organ przy piśmie z 30 grudnia 2015 r. nr DOŚ.7222.70.2015.MK przekazał Ministrowi Środowiska w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego oraz kopię uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

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 zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji znajdujących się na terenie Grupy Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. w Kędzierzynie-Koźlu i możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 21 dni od daty ukazania się ogłoszenia, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego. Informację powyższą zamieszczono: w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego – 2 lutego 2016 r., na tablicy ogłoszeń w siedzibie Urzędu Marszałkowskiego – 21 stycznia 2016 r., w Gazecie Wyborczej – 28 stycznia 2016 r. oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyna-Koźla – 3 lutego 2016 r. Zgodnie z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na Środowisko* (Dz. U. z 2013 r. poz. 1235 z późn. zm.).

W ustawowym okresie 21 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Opolu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Biorąc pod uwagę przepisy 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* (tekst jednolity Dz. U. 2013 r., poz. 1235) dane o wniosku zostały zamieszczone w publicznie dostępnym wykazie – Ekoportalu z 5.01.2016 r. – numer karty 1/2016.

W toku prowadzonego postępowania z uwagi na niespójności we wniosku organ pismem nr DOŚ-III.7222.70.2015.MK z 22 lutego 2016 r. oraz pismem nr DOŚ-III.7222.70.2015.MK z 25 marca 2016 r. wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku.

W odpowiedzi Spółka uzupełniła przedmiotowy wniosek przy pismach z 2 marca 2016 r. nr RZ/6/3/ZS/75/2016, 30 marca 2016 r. nr RZ/843/ZS/101/2016 oraz z dnia 11 kwietnia 2016 r. nr RZ/935/ZS/116/2016 i doprecyzowała przedłożony wniosek.

Po analizie kompletnego wniosku wraz z uzupełnieniami, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy *Poś*, udzielono Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. z siedzibą w Tarnowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, zlokalizowanych na terenie Grupy Azoty ZAK S. A. w Kędzierzynie-Koźlu. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami zawartymi w art. 188 ust. 1, 2, 3, 5 i art. 202 ust. 2 i 4 ww. ustawy *Poś*.

Z przedłożonych organowi dokumentów wynika, że Spółka zawnioskowała o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, powstałych w wyniku rozbiórki wież absorpcyjnych instalacji TKI na terenie Grupy Azoty ZAK S. A.

Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o., jest właścicielem instalacji do przetwarzania odpadów, na mocy zawartej z Grupą Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. umowy nr 40/15/DB/PU z dnia 03.08.2015, posiada tytuł prawny do ww. terenu w postaci stosunku zobowiązaniowego. Eksploatowana instalacja jest zlokalizowana na terenie Grupy Azoty ZAK S. A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30A.

Instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych eksploatowana będzie na obszarze przemysłowym Grupy Azoty ZAK S.A. na działkach o numerach: 360/2 (pole I-3) o powierzchni 15,52 ha oraz 246/1 (pole K-4) o powierzchni 0,478 ha.

Proces przetwarzania prowadzony będzie w instalacji, która pracować będzie sekwencyjnie w określonych odstępach czasu, w zależności od umiejscowienia źródła powstawania odpadów przeznaczonych do unieszkodliwienia, tj. rozbieranych wież absorpcyjnych kwasu azotowego.

Prowadząc postępowanie w przedmiocie udzielenia pozwolenia zintegrowanego, organ ustalił, że podstawową działalnością prowadzoną na terenie instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych na terenie Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. jest prowadzenie gospodarki odpadami, polegające przede wszystkim na przetwarzaniu odpadów niebezpiecznych metodą unieszkodliwiania D9 poprzez obróbkę fizyko-chemiczną, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 o wydajności 14 000 Mg/rok odpadów, tj. 240 Mg/dobę.

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

- instalacja nie stanowi źródeł emisji pól elektromagnetycznych i nie powoduje transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- instalacja nie powoduje przekroczeń emisji hałasu dla terenów normowanych w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu,
- eksploatacja instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem do którego prowadzący tę instalację ma tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska.

We wniosku wykazano, że instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik (NDT), co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś*.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Poś* Spółka przedłożyła raport początkowy, gdzie zidentyfikowała substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wykorzystywanych w wymagającej pozwolenia zintegrowanego instalacji. Raport początkowy, wykazał, że żadna z substancji nie osiąga istotnego poziomu ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego. Przedłożony raport wykazał, że na terenie Zakładu nie występują substancje stwarzające istotne ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego.

We wniosku wykazano, że instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych objęta niniejszym pozwoleniem, zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy *Poś* spełnia podstawowe wymagania najlepszych dostępnych technik (NDT). Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, analizę spełnienia najlepszych dostępnych technik dokonano w oparciu o dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik - Przemysł Przetwarzania Odpadów z sierpnia 2006 r. w zakresie stosowanych procesów technologicznych oraz metod ochrony wód, powietrza, ochrony przed hałasem i gospodarki odpadowej.

Spełnienie tych wymogów przedstawiono w tabeli poniżej:

Wymagania i kryteria „najlepszych dostępnych technik”	Spełnianie przez instalacje wymogów BAT
Przetwarzanie odpadów	
<p>Wymagania dla systemu zarządzania spełniającego kryteria BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • posiadanie systemu zapewniającego możliwości śledzenia całego procesu przetwarzania odpadów, zawierającego następujące elementy: <ol style="list-style-type: none"> a) dokumentowanie przetwarzania za pomocą schematów i bilansów materiałowych, b) przeprowadzanie śledzenia danych na wszystkich 	<p>Funkcjonujący system organizacyjny Spółki zapewnia właściwą hierarchię działania i odpowiedzialności. Podczas eksploataowania instalacji wszystkie elementy powyższych wymagań znajdujące swe miejsce w odpowiednich dokumentach systemu będą zastosowane w adekwatnym zakresie.</p> <p>Z operacji fizycznych lub fizykochemicznych, które będą stosowane na przedmiotowej instalacji należy wymienić:</p>

<p>etapach postępowania z odpadami poprzez prowadzenie odpowiednich rejestrów i ich przechowywania,</p> <p>c) rejestrowanie i odniesienie do informacji na temat właściwości odpadów oraz miejsca wytwarzania odpadów, oznakowywanie partii odpadów umożliwiające identyfikację miejsca i czasu przebywania odpadów oraz fazy ich planowanego lub realizowanego przetwarzania,</p> <p>d) posiadanie systemów dokumentowania lub komputerowej bazy danych, których kopie zapasowe są regularnie wykonywane. System śledzenia powinien stanowić system kontroli postępowania z odpadami i obejmować: datę dostawy, szczegółowe dane o wytwórcy odpadów, szczegółowe informacje na temat wszystkich poprzednich posiadaczy odpadów, identyfikator/oznakowanie danej partii odpadów, wyniki analizy wstępnego przyjęcia i przyjęcia, rodzaj i wielkość opakowania, planowaną ścieżkę przetwarzania, dokładny rejestr rodzaju i ilości odpadów znajdujących się w przedsiębiorstwie wraz z informacjami o zagrożeniach w miejscach gdzie odpady się faktycznie znajdują oraz w jakim miejscu wyznaczonej ścieżki postępowania znajdują się odpady w danym momencie, itp.,</p> <p>e) zapewnienie zmiany lokalizacji opakowań z odpadami wyłącznie w oparciu o instrukcje odpowiedniego kierownika jak również zapewnienie dostosowania systemu śledzenia odpadów tak, aby rejestrował te zmiany.</p> <ul style="list-style-type: none"> • posiadanie metody poprawy efektywności przetwarzania odpadów, zazwyczaj poprzez zdefiniowanie odpowiednich wskaźników dla określania efektywności procesu oraz programu monitorowania. • opracowanie strukturalnego planu zarządzania wypadkami. • posiadanie i właściwe korzystanie z rejestru wypadków. • posiadanie systemu kontroli hałasu i wibracji. • zaprojektowanie sposobów likwidacji instalacji przetwarzania odpadów. <p>W przypadku przetwarzania fizykochemicznego odpadów stałych wymagania są następujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosować techniki kontroli i obudowy dla operacji załadunku/rozładunku oraz urządzeń transportujących • stosować systemy ograniczania emisji z wszelkich operacji w tym także związanych z załadunkiem i rozładunkiem. 	<p><u>Magazynowanie i sposoby postępowania:</u></p> <p>a) lokalizowanie miejsc magazynowania z dala od cieków wodnych i wrażliwych obszarów oraz w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować dublowanie przemieszczania odpadów w obrębie instalacji;</p> <p>b) zapewnienie, że system kanalizacji obszaru magazynowania może zatrzymać wszystkie ścieki;</p> <p>c) wyposażenie zbiorników i pojemników w odpowiednie systemy ograniczania emisji, gdy mogą wystąpić emisje lotne, wraz z miernikami poziomu i alarmami;</p> <p>d) wyraźnie oznakowanie wszystkich pojemników w zakresie ich zawartości i pojemności;</p> <p>e) prowadzenie oznakowania zapewniającego rozróżnienie poszczególnych substancji i mediów, a także pokazującego kierunek przepływu lub przemieszczania substancji;</p> <p>f) prowadzenie rejestrów dla wszystkich zbiorników, wyszczególniających ich identyfikator.</p> <p><u>Na terenie przedmiotowej instalacji wprowadzone będą następujące techniki postępowania z odpadami:</u></p> <p>a) posiadanie systemów i procedur w celu zapewnienia, że odpady są bezpiecznie przemieszczane do właściwego obszaru magazynowania;</p> <p>b) posiadanie systemu zarządzania dla załadunku i rozładunku odpadów w instalacji, uwzględniającego także wszelkie zagrożenia z tych działań wynikające;</p> <p>c) zapewnienie stosowania szczelnych węży, zaworów i połączeń;</p> <p>d) prowadzenie rozładunku substancji stałych w obszarach zamkniętych, wyposażonych w wyciągowe systemy wentylacyjne połączone z układami ograniczania emisji, jeśli odpady mogą potencjalnie generować emisje zanieczyszczeń do powietrza (np. pył);</p> <p>e) kontenery posadowione będą na terenie utwardzonym nie wyposażonym, w system kanalizacyjny umożliwiający zatrzymanie ścieków natomiast istotną w tym względzie cechą instalacji jest jej beźściekowy charakter.</p>
Przetwarzanie odpadów	
<p>a) testy odpadów przychodzących w odniesieniu do planowanego przetwarzania,</p> <p>b) upewnienie się, że otrzymano wszelkie niezbędne informacje na temat charakteru procesów, w których wytwarzane są przyjmowane odpady,</p> <p>c) system zapewnienia i analizy reprezentatywnych próbek odpadów od wytwarzającego takie odpady lub od posiadacza tych odpadów,</p> <p>d) system starannej weryfikacji, jeśli nie bezpośredniego kontaktu z wytwórcą odpadów, informacji otrzymanych na etapie wstępnego przyjęcia, jak również danych kontaktowych wytwórcy odpadów i odpowiedniego opisu</p>	<p>Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji pochodzą z jednego, znanego źródła (kolumn absorpcyjnych kwasu azotowego), co zapewnia odpowiednią wiedzę o ich składzie i właściwościach. GA JRCh Sp. z o.o. posiada własne, akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji laboratorium badawcze, co umożliwi prowadzenie niezbędnej kontroli analitycznej, zarówno samego przebiegu procesu przetwarzania, jak i bieżącej oceny składu odpadów (do przetworzenia i przetworzonych). Wszelkie niezbędne i wymagane procedury postępowania znajdują swe miejsce w instrukcjach, a także w dokumentach systemowych dla tej instalacji.</p>

<p>odpadów dotyczącego ich składu i zagrożeń,</p> <p>e) upewnienie się, że dostarczono odpady o właściwym kodzie zgodnie z odpowiednimi przepisami,</p> <p>f) zidentyfikowanie właściwego sposobu przetwarzania każdego odpadu, które mają być przyjmowane poprzez określenie odpowiedniej metody przetwarzania dla każdej nowej partii innych odpadów i posiadanie przejrzystej metodologii dla oszacowania sposobu przetwarzania takich odpadów, uwzględniającego właściwości fizykochemiczne i specyfikacje poszczególnych odpadów,</p> <ul style="list-style-type: none"> • wdrożeniu procedury przyjmowania odpadów zawierającej przynajmniej następujące pozycje: <ul style="list-style-type: none"> a) przejrzysty, określony system umożliwiający operatorowi przyjęcie odpadów tylko wtedy, gdy określono metodę przetwarzania i utylizacji/odzyskiwania strumieni opuszczających instalację przetwarzania odpadów wyjściowego z przetwarzania, b) wdrożeniu środków w celu pełnego udokumentowania i postępowania z przyjmowanymi odpadami, takie jak system logistyczny harmonijnego odbioru odpadów, c) przejrzyste i jednoznaczne kryteria dyskwalifikacji odpadów i raportowania wszystkich niezgodności, d) system identyfikacji maksymalnej, dostępnej pojemności magazynu odpadów, e) wizualna inspekcja przyjmowanych odpadów w celu sprawdzenia zgodności z opisem otrzymanym w trakcie procedury wstępnego przyjęcia,. • wdrażać różne procedury pobierania próbek dla różnych przychodzących partii odpadów, ujmujące następujące elementy: <ul style="list-style-type: none"> a) procedury pobierania próbek w oparciu o metodę oceny ryzyka uwzględniającej np. rodzaj odpadów (np. niebezpieczne lub inne niż niebezpieczne), znajomość wytwarzającego odpady, b) kontrolę odpowiednich parametrów fizykochemicznych, c) rejestrację wszystkich odpadów, d) posiadanie różnych metod pobierania próbek odpowiednich dla dostarczanych odpadów i uwzględniających sposób dostarczania odpadów, f) pobieranie próbki przed przyjęciem odpadu, g) prowadzenie rejestru systemu pobierania próbek dla każdej z dostaw, h) system określania i rejestrowania: <ul style="list-style-type: none"> - odpowiedniej lokalizacji punktów poboru próbek, - pojemności opakowania, z którego pobierane są próbki, - ilości próbek i stopnia konsolidacji, - warunków ruchowych w czasie pobierania próbek,. i system zapewniający wykonanie analiz próbek odpadów. • posiadać możliwości odbierania odpadów w następującym zakresie: <ul style="list-style-type: none"> a) posiadania laboratorium w celu analizy wszystkich próbek z odpowiednią szybkością, co zazwyczaj wymaga posiadania niezawodnego systemu zapewnienia jakości, metod kontroli jakości i 	
--	--

<p>przewodzenia odpowiednich rejestrów w celu przechowywania wyników analiz,</p> <p>b) posiadania techniczno-organizacyjnych rozwiązań do przetrzymywania odpadów, jak również procedur postępowania z odpadami, które nie spełniają kryteriów przyjęcia (np. uszkodzone lub nieoznakowane opakowania),</p> <p>c) posiadania przejrzystej procedury postępowania z odpadami, w przypadku gdy kontrola lub wynik analizy wykażą, że nie spełniają one kryteriów przyjęcia lub nie odpowiadają opisowi odpadów otrzymanemu w trakcie procedury wstępnego przyjęcia, obejmującej wszystkie środki zgodnie z wymogami pozwolenia lub przepisów prawa dla poinformowania właściwych władz, bezpiecznego przechowania dostawy przez odpowiedni okres lub rezygnacji z przyjęcia odpadów i odesłania ich do wytwarzającego lub innych odpowiednich miejsc przeznaczenia,</p> <p>d) przyjęcia odpadów do magazynu dopiero po potwierdzeniu, że spełniają odpowiednie kryteria,</p> <p>e) oznakowania obszarów kontroli, rozładunku i pobierania próbek na planie zakładu,</p> <p>f) posiadanie szczelnego systemu odprowadzania ścieków,</p> <p>g) posiadanie systemu zapewniającego, że pracownicy instalacji, którzy biorą udział w procedurach pobierania próbek, sprawdzania i analizy są odpowiednio wykwalifikowani i przeszkoleni oraz regularnie doksztalcani,</p> <p>h) stosowanie systemu kontroli przemieszczania odpadów na terenie przedsiębiorstwa poprzez odpowiednie oznakowanie opakowań odpadów, zawierające przynajmniej datę dostarczenia oraz kod odpadów.</p>	
Ochrona powietrza	
<p>Celem zapobiegania, kontrolowania emisji substancji do powietrza z procesu przetwarzania odpadów jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ograniczenie stosowania otwartych od góry zbiorników i pojemników poprzez: <ul style="list-style-type: none"> a) kolektorowanie wszystkich odpowietrzeń z odpowiednimi systemami ograniczania podczas magazynowania materiałów, które mogą generować emisje do powietrza; b) przechowywanie odpadów lub surowców w zamkniętych zbiornikach lub pojemnikach lub w wodoodpornym opakowaniu; - stosowanie systemu zamkniętego z wyciągiem lub w podciśnieniu połączony z odpowiednim urządzeniem ograniczania emisji; - stosowanie odpowiedniej wydajności układu wyciągowego wspólnego dla zbiorników operacyjnych, miejsc wstępnego przetwarzania, zbiorników magazynowych, mieszalników/zbiorników reakcyjnych i prasy filtracyjnej lub wykorzystywać odrębne systemy oczyszczania gazów odlotowych z określonych aparatów lub urządzeń; - właściwe eksploataowanie i konserwowanie układów ograniczania emisji zanieczyszczeń, zapewniając odpowiednie przetwarzanie/utylizację zużytych mediów absorbujących zanieczyszczenia; - stosowania układów absorpcji dla głównych 	<p>Spełnianie wymogów przez instalację przetwarzania odpadów realizowane będzie poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - usuwanie przetworzonych odpadów bez stosowania operacji magazynowania, odpady zarówno przeznaczone do unieszkodliwienia jak i powstałe w wyniku procesu przetwarzania nie będą magazynowane na terenie instalacji, tym samym nie będzie miało miejsca przemieszczanie odpadów w obrębie lokalizacji instalacji; - załadunek i przemieszczanie odpadów oraz wykorzystywanych materiałów sypkich (wapna) odbywać się będzie w szczelnych kontenerach połączonych z układem wyciągowym kierującym odgazy do węzła absorpcji, - hermetyzację przenośnika taśmowego odpadów z kontenera nr 1 do kontenera nr 2; - hermetyzację operacji załadunku wapna do silosu, który odbywać się będzie w systemie zamkniętym, połączony hermetycznym przewodem z układem neutralizacji znajdującym się w kontenerze nr 2; - skolektorowanie, poprzez system przewietrzania, elementów instalacji będącej źródłem emisji tlenków azotu w celu skierowania ich w sposób zorganizowany do urządzenia ochrony powietrza – węzła absorpcji; - odpowiedni dobór parametrów procesu absorpcji oraz wybór cieczy absorpcyjnej uwzględniając operację mieszania pokruszonych odpadów z neutralizującym

<p>nieorganicznych źródeł emisji z operacji jednostkowych;</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapewnienie redukcji emisji pyłów do powietrza do poziomu $5 \pm 20 \text{ mg/Nm}^3$. 	<p>materiałem (wapnem);</p> <ul style="list-style-type: none"> - zastosowanie procesu absorpcji tlenków azotu zawartych w odgazach z węzła neutralizacji; - zastosowanie ciągłego pomiaru stężenia tlenków azotu w gazach poabsorpcyjnych kierowanych do atmosfery poprzez wyposażenie układu w kolumnę z wypełnieniem i niezbędną aparaturą zapewniającą obieg cieczy absorpcyjnej oraz przyrząd (pH-metr) służący do ciągłej kontroli analitycznej procesu. Stężenie NO_2 w gazach poabsorpcyjnych kierowanych do atmosfery kontrolowane będzie w sposób ciągły przez urządzenie pomiarowe – analizator CLD 62 firmy Eco Physics wykorzystujący metodę chemiluminescencji tlenku azotu w obecności cząsteczek ozonu (pomiar online). Pomiar ten wyposażony będzie w alarm w przypadku przekroczenia granicznej zawartości tlenków azotu na poziomie 10 mg/m^3.
Ochrona przed hałasem	
<p>Ochrona przed hałasem i wibracjami:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lokalizacja hałaśliwych miejsc, - posiadanie systemu kontroli hałasu i wibracji, 	<p>Spełnianie wymogów przez instalację przetwarzania odpadów realizowane będzie poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - umiejscowienie urządzeń w obudowach, ograniczających rozprzestrzenianie się generowanego przez nie hałasu, - instalacja umiejscowiona zostanie wewnątrz obszaru przemysłowego Grupy Azoty ZAK S.A., przez co obiekty tam zlokalizowane pełnić będą w stosunku do niej rolę ekranów akustycznych, - systematyczna kontrola hałasu i wibracji oraz dbanie o odpowiednie utrzymanie w sprawności instalacji np. poprzez systematyczne przeprowadzanie napraw i remontów urządzeń.

Stosowana technologia w instalacjach objętych niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, do których należy:

1) stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń:

W instalacji przetwarzania odpadów oprócz odpadów niebezpiecznych przeznaczonych do unieszkodliwienia, wykorzystywane będą tylko dwie substancje klasyfikowane jako substancje powodujące ryzyko: wapno palone (ilość magazynowana 25 Mg) oraz wodorotlenek sodu (ilość magazynowana 1 m^3). Obie te substancje posiadają pewien potencjał zagrożenia dla ludzi i środowiska, zwłaszcza dotyczy to wodorotlenku sodowego. Należy jednak dodać, że będzie on stosowany w postaci rozcieńczonego wodnego roztworu, w układzie hermetycznym, a wybór takiej właśnie substancji podyktowany został koniecznością zapewnienia wymaganych warunków skutecznego usunięcia tlenków azotu przed odprowadzeniem odgazów do atmosfery.

2) efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii:

W instalacji nie będzie wytwarzany żaden rodzaj czynnika energetycznego. Zużycie energii elektrycznej związane będzie natomiast wyłącznie z dostarczeniem energii elektrycznej do zasilania jednostkowych urządzeń, np. wentylatorów, pomp, siłowników i osiągać będzie poziom 383 kWh/dobę.

3) zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw:

W procesie przetwarzania odpadów nie będzie wykorzystywana woda, natomiast zużywane będzie paliwo do napędu koparki.

Roztwór absorpcyjny 16% NaOH przygotowywany będzie poza instalacją i przywożony w opakowaniach typu DPPL o poj. 1 m^3 . Będzie on stosowany wyłącznie w ilościach wymaganych dla

zapewnienia skutecznego usunięcia tlenków azotu przed odprowadzeniem odgazów z węzła absorpcji do atmosfery.

4) stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów:

Instalacja przeznaczona będzie do przekształcenia u źródła wytworzenia, jednego rodzaju odpadu niebezpiecznego - zużytych pierścieni Raschiga. W wyniku unieszkodliwienia powstaną odpady o właściwościach nie stanowiących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Ze względu jednak na daleko idącą ostrożność, z uwagi na specyfikę procesu, w którym wypełnienie kolumn było stosowane (produkcja stężonego kwasu azotowego), należy przyjąć, że możliwości odzysku powstałego w wyniku neutralizacji odpadu będzie bardzo ograniczone.

5) rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji:

Instalacja będzie przedsięwzięciem o znikomym zasięgu oddziaływania. Wykonana analiza oddziaływań (emisja do powietrza i emisja hałasu) wykazała dotrzymanie standardów środowiskowych w granicach lokalizacji przedsięwzięcia.

6) wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej:

W instalacji wykorzystywane będzie znane i stosowane rozwiązanie technologiczne. Sama istota rozwiązania technologicznego była wykorzystana m.in. do utylizacji utleniacza paliwa raketowego. W odniesieniu do pracy samego węzła absorpcji, rozwiązanie jest chronione patentem (nr. zgłoszenia P. 379285), którego właścicielem jest GA Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o.

Przy realizacji instalacji wykorzystane zostaną nowoczesne, dostępne na rynku urządzenia, ograniczające zużycie energii, zwiększające także ich sprawność oraz bezpieczeństwo obsługi.

7) postęp naukowo-techniczny:

Zastosowane rozwiązania spełniać będą wymagania stawiane dla tego typu działalności, określone w dokumentach referencyjnych dotyczących oceny spełniania wymogów „najlepszych dostępnych technik”. Zapewniony będzie odpowiednio wysoki poziom zastosowanych rozwiązań technologicznych minimalizujących emisje substancji do powietrza.

Biorąc powyższe pod uwagę można stwierdzić, iż technologia zastosowana w instalacji będzie spełniać wymagania, o których mowa w art. 143 ustawy POŚ.

W niniejszej decyzji scharakteryzowano rodzaj i parametry instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Korzystając z przepisu art. 188 ust. 3 pkt 4 ustawy Poś, w decyzji określono dla instalacji do przetwarzania odpadów rodzaj i ilość wykorzystywanych materiałów i surowców.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacja do przetwarzania odpadów niebezpiecznych, powstałych w wyniku rozbiórki wież absorpcyjnych instalacji TK1 na terenie Grupy Azoty ZAK S. A. w Kędzierzynie-Koźlu, eksploatowana przez Grupę Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. z siedzibą w Tarnowie. Proces przetwarzania będzie polegał na neutralizacji kwaśnego pH odpadów oraz stabilizacji ich wapnem (związania azotanów). Maksymalna wydajność instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych będzie wynosić 14 000 Mg/rok tj. 240 Mg/dobę. Przetwarzaniu będą poddawane odpady niebezpieczne o kodzie 17 09 03* w postaci ceramicznych pierścieni Raschiga, pochodzących z demontażu nieczynnych wież absorpcyjnych instalacji TK1.

Proces w wyniku którego będą przetwarzane odpady to proces D9 - obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D 1 – D 12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.).

W wyniku przetwarzania odpadów niebezpiecznych o kodzie 17 09 03* powstawać będą odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 19 03 05 – odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04 w ilości 24 000 Mg/rok oraz odpady niebezpieczne o kodzie 19 02 11* - inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (powstałe jako wyczerpany absorbent wykorzystywany w węźle absorpcji tlenków azotu z odgazów).

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie w niniejszym pozwoleniu uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami, jak również warunki przetwarzania odpadów w związku z prowadzeniem instalacji objętych tym pozwoleniem, tj. instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych. Stosownie do zapisów art. 202 ust.1 i ust. 4 ustawy POoś w związku z art. 188 ust.2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz opisano sposób dalszego gospodarowania odpadami, zgodnie z załącznikiem nr 1 i nr 2 do ustawy o odpadach oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Wskazano miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposób zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Ponadto, stosownie do zapisów wynikających z ustawy *o odpadach*, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniono rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, że wskazaniem procesu przetwarzania oraz opisano proces technologiczny z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji, jak również miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych, określone zostały 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).

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 z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.), jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów, staje się odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do 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).

Oddziaływanie instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych na stan powietrza atmosferycznego związane będzie z emisją ze źródeł zorganizowanych - układem absorpcji NO_x z odgazów oraz źródeł niezorganizowanych tj.: spalania paliw w pojazdach wywożących zneutralizowany odpad, pojazdach operacyjnych (samochód hakowy, autocysterna dowożąca wapno) i maszyn roboczych (koparka).

Źródłem emisji z przedmiotowej instalacji dla której zostały określone warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza będzie układ odgazów pochodzących z węzła neutralizacji i węzła absorpcji NO_x oznaczony jako emitor nr E-1. Lokalizacja instalacji przetwarzania odpadów związana będzie z likwidacją poszczególnych wież absorpcyjnych kwasu azotowego przewidzianych do rozbiórki i podzielona będzie na trzy odrębne w czasie etapy. Substancją która zostanie wprowadzana do powietrza podczas prowadzenia procesu rozbierania wież absorpcyjnych kwasu azotowego jest dwutlenek azotu.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji w punkcie 5.1., w tabeli nr 3, scharakteryzowano źródło emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem strony, zaś w tabeli nr 4, ustalono wielkość emisji dopuszczalnej dwutlenku azotu na poziomie emisji nie powodującej przekroczeń w powietrzu atmosferycznym 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). Wielkość

emisji dopuszczalnej dla emitora została określona, zgodnie z wnioskiem strony, na podstawie dokumentacji dołączonej do wniosku.

Z uwagi na specyfikę instalacji do przetwarzania odpadów, tj.: pracę mobilną, jak również na ilość wień do rozbiórki, czasookres w trzech lokalizacjach, wielkość emisji rocznej z tej instalacji określono jako sumę emisji wynikającej z czasu pracy z trzech lokalizacji.

Na potrzeby przedmiotowego wniosku wykonano obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu z instalacji eksploatowanych na terenie Spółki, wykazały, że dotrzymane będą dopuszczalne stężenia substancji w powietrzu.

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 wystąpienia 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.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 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.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, z uwagi na specyfikę procesu przetwarzania odpadów w gazach poabsorpcyjnych kierowanych do atmosfery określono, że kontrolowane będzie stężenie NO_2 w sposób ciągły przez urządzenie pomiarowe - analizator CLD 62 firmy Eco Physics wykorzystujący metodę chemiluminescencji tlenku azotu w obecności cząsteczek ozonu (pomiar on-line). Urządzenie to wyposażone będzie dodatkowo w alarm uruchamiany w przypadku przekroczenia granicznej zawartości NO_x ustawionej na poziomie 10 mg/m^3 . System sterowania mobilnej instalacji absorpcji będzie kontrolował stan wyjścia alarmowego z układu pomiarowego tlenków azotu i będzie dokonywał zatrzymywania pracy węzła do neutralizacji w przypadku przekroczenia ich dopuszczalnej zawartości.

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitatorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Do wniosku dołączono również wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu, z których to wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

Tereny chronione akustycznie wyznaczono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania terenu miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2002 r. nr IX/98/2003, zmienionego Uchwałą z dnia 30 października 2008 r. nr XXXII/387/08, oraz na podstawie miejscowego planu zagospodarowania terenu Gminy Bierawa, zatwierdzonego Uchwałą Rady Gminy Bierawa z dnia 8 sierpnia 2003 r. nr X/61/2003.

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitatorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy Poś ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy Poś oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. Z wniosku wynika, że instalacja do przetwarzania opadów nie będzie eksploatowana w porze nocnej.

Organ, w myśl art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, określił w pozwoleniu usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, 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.

Stosowane w trakcie eksploatacji działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości i ograniczeniu oddziaływań transgranicznych wraz ze sposobami zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej oraz energii cieplnej zostały opisane w niniejszym pozwoleniu.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i pomiary emisji substancji do środowiska z uwagi na specyfikę prowadzonego procesu.

Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym (ZZR) ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (ZDR) w świetle obecnie obowiązującego rozporządzenia 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).

Grupy Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. wykazała możliwości techniczne i organizacyjne gwarantujące prowadzenie prawidłowej działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

Z przedłożonego wniosku wynika, że przedmiotowa instalacja nie wykorzystuje wody, jak również nie jest źródłem emisji ścieków, w związku z czym organ nie ustalił w niniejszej decyzji warunków w tych zakresach.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym instalacja należąca do Grupy Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. spełnia wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Termin obowiązywania pozwolenia ustalono na czas oznaczony, tj. do 31 grudnia 2017 r., uwzględniając tym samym wniosek strony i mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 188 ust. 1 ustawy Poś.

Zgodnie z treścią art. 214 ustawy Poś – przed dokonaniem zmian w instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie funkcjonowania instalacji prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach Marszałka Województwa Opolskiego.

Na podstawie art. 1 ust. 1, w związku z punktem 40 ppkt 1, części III załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 783 z późn. zm.), wydanie niniejszego pozwolenia podlega opłacie skarbowej w wysokości 2011 zł (słownie: dwa tysiące sto jedenaście złotych). Opłatę w ww. kwocie uiszczono 8 grudnia 2015 r. przelewem bankowym 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.

Z up. Marszałka Województwa
Małgorzata Wyszczyszyn-Pieczonka
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o.
ul. Kwiatkowskiego 8
33-101 Tarnów
2. a. a.

13.04.2016.
Podpis: Kubiś
Małgorzata Kubiś

