

PREZYDENT MIASTA GLIWICE

SR.6223.6.2022

Gliwice, 13.01.2025 r.

nr kor. UM.642305.2024



ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 231 30 41
Fax +48 32 231 27 25
boi@um.gliwice.pl
www.gliwice.eu

*Godziny pracy Urzędu
Miejskiego:*
poniedziałek - środa:
8:00 - 16:00;
czwartek: 8:00 - 17:00;
piątek: 8:00 - 15:00

DECYZJA Nr SR - 12/2025

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz.U. z 2024 r. poz. 572 ze zm.) oraz art. 183, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 216 ust. 1 pkt 1 oraz pkt 3, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 10.10.2022 r., uzupełnionego dnia 04.01.2023 r., 07.03.2023 r., 28.05.2024 r., 30.09.2024 r., 12.11.2024 r. oraz 03.12.2024 r. złożonego przez Zakłady Tworzyw Sztucznych IZO-ERG sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Jana Śliwki 86 w Gliwicach

Prezydent Miasta

ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 239 11 82
Fax +48 32 231 27 25
pm@um.gliwice.pl

ORZEKAM

zmienić decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 22.10.2007 r., znak ŚR-III-6618/PZ/142/13/06, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 27.05.2010 r., znak OS.PH.KW-137/10 oraz decyzją Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 01.12.2016 r., znak ŚR - 1011/2016, udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub 200 ton rocznie, eksploatowanej na terenie Zakładów Tworzyw Sztucznych IZO-ERG spółka z ograniczoną odpowiedzialnością przy ul. Jana Śliwki 86 w Gliwicach, **w następujący sposób:**

1. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

pkt 1. Rodzaj prowadzonej działalności przyjmuje brzmienie:

Zakłady Tworzyw Sztucznych „IZO-ERG” spółka z ograniczoną odpowiedzialnością prowadzi produkcję laminatów elektroizolacyjnych i konstrukcyjnych z termoutwardzalnych tworzyw sztucznych w postaci płyt, rur i prętów. Firma specjalizuje się głównie w laminatach papierowo – fenolowych (bakelit), bawełniano – fenowych (tekstolit) i szklano – epoksydowych.

Działalność ta realizowana jest w następujących instalacjach:

- A. Instalacji podstawowej IPPC – instalacja do powlekania,
- B. Instalacji powiązanej technologicznie z instalacją IPPC – instalacja obróbki końcowej.
- C. Instalacji pomocniczej dla instalacji IPPC – jedna instalacja homogenizacji.

**w pkt 2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny
pkt B, litery a-d. Instalacja powiązana technologicznie
z instalacją IPPC przyjmuje brzmienie:**

- a) Wydział Laminatów Elektroizolacyjnych (PE): formatyzerka, 2 prasy, 4 piły, 2 kotły gazowe,
- b) Wydział Obróbki Tworzyw Sztucznych (PA): 2 formatyzerki, piła tarczowa formatowa, 4 frezarki, 3 tokarki, 2 szlifierki do szorstkowania płyt,
- c) Wydział Wyrobów Prasowanych (PB): maszyny do obróbki rur i prętów, 4 piły, przekrawacz, urządzenie do szorstkowania płyt, 10 zwijarek, 25 pras, 3 suszarka elektryczne, wanna hartowana,
- d) Wydział Kontroli Jakości (NKJ): 2 wiertarki, strugarka, tokarka, frezarka, 2 piły.

w pkt 3. Źródła emisji substancji do powietrza

ppkt 2. przyjmuje brzmienie:

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC są:

- | | |
|---|---------------|
| - prasa Hoesch | - emitor E26, |
| - piła Jaroma i D36 | - emitor E27, |
| - maszyny wydziału obróbki tworzyw sztucznych | - emitor E28, |
| - formatyzerka SCM | - emitor E28, |
| - prasa Siempelkamp | - emitor E30, |
| - prasa Becker | - emitor E31, |
| - piła D16, D21, Jaroma | - emitor E32, |
| - prasa Siempelkamp | - emitor E33, |
| - stanowisko do hartowania panewek w oleju | - emitor E34, |
| - urządzenie COSTA i przekrawacz U701 | - emitor E35, |
| - zwijarka N1 | - emitor E36, |
| - zwijarka N25 | - emitor E37, |
| - zwijarka N18 | - emitor E38, |
| - zwijarka N29 i N30 | - emitor E39, |
| - zwijarka N2 | - emitor E40, |
| - zwijarka N21 | - emitor E41, |
| - zwijarka N6 | - emitor E42, |

- zwijarka N26
 - maszyny do obróbki rur i prętów
 - piec nr 1
 - piec nr 2
 - kocioł Wanson
 - zwijarka 27
 - odciąg z urządzeń zainstalowanych na Wydziale NKJ
 - Kocioł gazowy o mocy 600 kW
- emitor E43,
 - emitor E44,
 - emitor E45,
 - emitor E46,
 - emitor E47,
 - emitor E48,
 - emitor E49,
 - emitor E50

pkt 7. Planowane zużycie głównych surowców i materiałów pomocniczych przyjmuje brzmienie:

- Metyloglikol - 15 Mg/rok,
- Propan-2-ol - 12 Mg/rok,
- Aceton - 500 Mg/rok,
- Toluen - 70 Mg/rok,
- Metyloetyloketon - 20 Mg/rok,
- Żywice fenolowe - 2400 Mg/rok,
- Nowolak P - 250 Mg/rok,
- Żywice epoksydowe - 700 Mg/rok,
- Żywice melaminowe - 110 Mg/rok,
- Żywice silikonowe - 100 Mg/rok,
- 2-metoksyetanol - 15 Mg/rok,
- papiery - 1400 Mg/rok,
- tkaniny bawełniane - 600 Mg/rok,
- tkaniny szklane - 850 Mg/rok,
- Nomex - 15 Mg/rok,
- guma w arkuszach - 200 Mg/rok
- folia miedziana - 20 Mg/rok

Planowane zużycie głównych mediów:

- energia elektryczna - ok. 7 000 000 kWh/rok,
- ciepło – para technologiczna - ok. 135 000 GJ/rok,
- gaz ziemny - ok. 150 000 m³/rok,
- woda przemysłowa - ok. 13 000 m³/rok.

2. W rozdziale III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

pkt 1.1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza przyjmuje brzmienie:

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenia redukcyjne	Parametry emitora		Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna wartość stężenia
			Wysokość [m]	Średnica [m]		
E1	Skolektorowane odciągi ze wszystkich linii powiekania	dopalacz termiczno-regeneracyjny	14,0	2,0	Całkowite LZO, standard emisyjny S ₂ [mg C/Nm ³]	20
					NO _x [mg/Nm ³]	130
					CO [mg/Nm ³]	150

Standard emisyjny S₂ w odniesieniu do emisji niezorganizowanej LZO dla procesu powlekania, wyrażony jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tym procesie, wynosi 5 %.

Emisja roczna z instalacji IPPC:

LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny (suma) – 33 Mg/rok.

w pkt 1.3. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC wprowadza się zmiany nazw źródeł emisji:

- dla emitora E29 sformułowanie „odciąg z formatyzerki Holzma” otrzymuje brzmienie „odciąg z formatyzerki SCM”
- dla emitora E35 sformułowanie „odciąg z urządzenia Cremona i przekrawacz U701” otrzymuje brzmienie „odciąg z urządzenia COSTA i przekrawacz U701”
- dla emitora E50 sformułowanie „kocioł gaz. o mocy 1000 kW” otrzymuje brzmienie „kocioł gaz. o mocy 600 kW”

w pkt 4.1. Wytwarzanie odpadów

ppkt 4.1.1. Odpady niebezpieczne przyjmuje brzmienie:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/a]
1	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłowania i ciecze macierzyste	20,000
2	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,000
3	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające	2,000

		związków chlorowcoorganicznych	
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,000
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,200
6	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,000
7	15 02 02*	Sorbenty i materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	4,000
8	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2,000
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione 16 02 09 do 16 02 12	1,000
10	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,100
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5,000
12	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,300

w pkt 4.1. Wytwarzanie odpadów

ppkt 4.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne przyjmuje brzmienie:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/a]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1200,0
2	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	300,0
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	500,0
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,0
5	15 01 03	Opakowania z drewna	40,0
6	15 01 04	Opakowania z metali	80,0
7	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	50,0

8	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
9	16 01 03	Zużyte opony	1,0
10	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 03	1,5
11	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,5

w pkt 4.2. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposób gospodarowania odpadami
ppkt 4.2.1. Odpady niebezpieczne przyjmuje brzmienie:

1) 13 01 05* Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC w wyniku wymiany emulsji olejowych w prasach oraz pozostałych urządzeniach do obróbki mechanicznej elementów z tworzyw sztucznych i z metali. Odpad stanowi emulsja wodno-olejowa zawierająca mieszaninę wysokorafinowanych olejów, niezawierających związków chlorowcoorganicznych, która po pewnym czasie użytkowania lub przechowywania utraciła pierwotne właściwości i nie nadaje się do użytkowania.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Magazyn odpadów niebezpiecznych, w pojemnikach niepalnych (beczkach) o pojemności około 0,20 m³ każdy.

Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Po przeprowadzeniu badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie dalszego gospodarowania tymi odpadami, przekazywane będą firmie posiadającej zezwolenia na prowadzenie określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami (np. R9 – rafinacja oleju).

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Emulsja wodno-olejowa zawiera mieszaninę wysokorafinowanych olejów, niezawierających związków chlorowcoorganicznych.

Temperatura wrzenia tych olejów wynosi 350 - 500°C. Oleje te występują w postaci ciekłej o barwie od żółtej do jasnobrazowej. Są to ciecze nierozpuszczalne w wodzie, palne, a zapłon następuje od otwartego płomienia lub gorącej powierzchni.

Właściwości: H4 - „drażniące”, H5 - „szkodliwe”.

2) 13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC w wyniku wymiany olejów w układach hydraulicznych prasy i wózka widłowego. Odpad stanowią zużyte oleje hydrauliczne, będące mieszaniną wysokorafinowanych olejów mineralnych, niezawierające związków chlorowcoorganicznych, która po pewnym

czasie użytkowania lub przechowywania utraciła pierwotne właściwości i nie nadaje się do użytkowania.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Magazyn odpadów niebezpiecznych, w pojemnikach niepalnych (beczkach) o pojemności około 0,20 m³ każdy.

Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Po przeprowadzeniu badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie dalszego gospodarowania tymi odpadami, przekazywane będą firmie posiadającej zezwolenia na prowadzenie określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami (np. R9 – rafinacja oleju).

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

W skład odpadu wchodzi zużyte oleje hydrauliczne, będące mieszaniną wysokorafinowanych olejów mineralnych, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Oleje mineralne są mieszaniną wyższych węglowodorów. Temperatura wrzenia tych olejów wynosi 350 – 500°C. Oleje te występują w postaci ciekłej o barwie od żółtej do jasnobrązowej. Są to ciecze nierozpuszczalne w wodzie, palne, a zapłon następuje od otwartego płomienia lub gorącej powierzchni.

Właściwości: H4 - „drażniące”, H5 - „szkodliwe”.

3) 13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w instalacji IPPC oraz w instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC w wyniku wymiany olejów w silnikach i przekładniach urządzeń mechanicznych. Odpad stanowią przepracowane oleje i smary, będące mieszaniną wysokorafinowanych olejów mineralnych, które po pewnym czasie użytkowania lub przechowywania utraciły pierwotne właściwości i nie nadają się do użytkowania.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Magazyn odpadów niebezpiecznych, w pojemnikach niepalnych o pojemności około 0,20 m³ każdy.

Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Po przeprowadzeniu badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie dalszego gospodarowania tymi odpadami, przekazywane będą firmie posiadającej zezwolenia na prowadzenie określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami (np. R9 – rafinacja oleju).

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

W skład odpadu wchodzi przepracowane oleje i smary, będące mieszaniną wysokorafinowanych olejów mineralnych i dodatków uszlachetniających w ilości <10 %. Odpad ten powstaje w wyniku wykonywania przeglądów i konserwacji urządzeń. Oleje te występują w postaci ciekłej o barwie od żółtej do jasnobrązowej. Są to ciecze nierozpuszczalne w wodzie, są to ciecze palne, a zapłon następuje od otwartego płomienia lub gorącej powierzchni.

Właściwości: H3 - „łatwopalne”, H4 - „drażniące”, H5 - „szkodliwe”

4) 15 02 02 * Sorbenty i materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje we wszystkich instalacjach w wyniku zanieczyszczenia czyściwi olejami. Odpad powstaje również w wyniku zebrania sorbentami rozlewów olejów. Odpad stanowią bawełniane ubrania

i ochronne szmaty zanieczyszczone olejami, smarami.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Zanieczyszczone czyściwo jest okresowo magazynowane w stalowych beczkach znajdujących się przy stanowiskach pracy.

Docelowo odpad jest gromadzony w beczkach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do unieszkodliwiania uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Węglowodany (celuloza) zanieczyszczone węglowodorami. Odpady te występują w postaci stałej.

Właściwości: H3 - „łatwopalne”, H5 - „szkodliwe”

5) 16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 012

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytego oświetlenia w halach produkcyjnych oraz w pomieszczeniach biurowo-administracyjnych. Odpad stanowią zużyte świetlówki.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Zużyte świetlówki są gromadzone w pojemniku. Jest on szczelny, a jego konstrukcja zapobiega uszkodzeniu odpadowych świetlówek. Pojemnik zlokalizowany jest w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do przetworzenia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Polimery syntetyczne (polietylen (PE), polipropylen (PP), stopy metali żelaznych (stal), metale nieżelazne (aluminium, miedź, ołów, nikiel, kadm, rtęć), stopy metali nieżelaznych (mosiądz), kwarc.

Właściwości: H14 - „ekotoksyczne”.

6) 16 05 06* Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC (laboratorium) w wyniku wymiany przeterminowanych

odczynników. Odpad stanowią substancje żrące, toksyczne dla środowiska wodnego, łatwopalne (kwasy stężone, sole, zasady, rozpuszczalniki).

b) miejsca magazynowania odpadów:

Odpad w postaci przeterminowanych odczynników jest gromadzony w oryginalnych opakowaniach szklanych bądź wykonanych z tworzyw sztucznych, szczelnie zamkniętych. Odpadowa mieszanina odczynników jest gromadzona w szczelnym, zamykanym kontenerze wykonanym z tworzywa sztucznego, na terenie pomieszczenia laboratorium, na szczelnej powierzchni betonowej. Miejsce magazynowania odpadu jest oznaczone. Magazyn zabezpieczony jest przed dostępem osób nieuprawnionych. Magazyn wyposażony jest w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków, sprzęt gaśniczy i instalację wywiewną.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do przetworzenia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Są to substancje żrące, toksyczne dla środowiska wodnego, łatwopalne (kwasy stężone, sole, zasady, rozpuszczalniki). Ze względu na szeroki zakres stosowanych odczynników ich karty charakterystyk są dostępne w siedzibie Wnioskodawcy.

Właściwości: H1 - „wybuchowe”, H2 - „utleniające”, H3 - „łatwopalne”, H4 - „drażniące”, H5 - „szkodliwe”, H6 - „toksyczne”, H7 - „rakotwórcze”, H10 - „działające szkodliwie na rozrodczość”, H11 - „mutagenne”.

7) 16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC w wyniku wymiany zużytych akumulatorów w wózkach akumulatorowych. Odpad stanowią zużyte akumulatory.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Odpad jest magazynowany selektywnie w pojemniku z tworzywa sztucznego na powierzchni betonowej. Odpad jest przechowywany w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do przetworzenia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Zużyte akumulatory składają się z elementów metalowych (stal), elektrod ołowianych i elementów wykonanych z tworzyw sztucznych, takich jak PE czy PP, w których rolę elektrolitu spełnia wodny roztwór kwasu siarkowego.

Właściwości: H5 - „szkodliwe”, H8 - „żrące”.

8) 16 06 02* Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych baterii zasilających urządzenia elektroniczne. Odpad stanowią zużyte baterie.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Odpad jest magazynowany selektywnie w pojemniku z tworzywa sztucznego na powierzchni betonowej. Odpad jest przechowywany w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do przetworzenia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Zużyte baterie NiCd składają się z dwóch pierwiastków - niklu (w formie wodorotlenku niklowego) oraz kadmu. Trzeci składnik, stosowany jako elektrolit, to przeważnie roztwór wodorotlenku potasowego (KOH). Obudowa baterii przeważnie jest metalowa w osłonie z tworzyw sztucznych.

Właściwości: H5 - „szkodliwe”, H8 - „żrące”.

9) 07 02 04* Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste.

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpady wytwarzane w instalacji IPPC. Odpad w postaci ciekłej, w skład którego wchodzi mieszanina rozpuszczalników organicznych.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Magazyn odpadów niebezpiecznych, w pojemnikach niepalnych (beczkach) o pojemności około 0,20 m³ każdy lub w kontenerach o pojemności 1 m³.

Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Odpad w postaci ciekłej, w skład którego wchodzi mieszanina rozpuszczalników organicznych stosowanych na terenie spółki. Ciecz będąca mieszaniną związków organicznych takich jak węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, alkany, ketony.

Właściwości: H3 - „łatwopalne”, H4 - „drażniące”, H5 - „szkodliwe”.

10) 13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC w wyniku wymiany olejów w silnikach i przekładniach urządzeń mechanicznych. W skład odpadu wchodzi przegracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe, będące mieszaniną wysokorafinowanych olejów mineralnych, niezawierające związków chlorowcoorganicznych.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Magazyn odpadów niebezpiecznych, w pojemnikach niepalnych (beczkach) o pojemności około 0,20 m³ każdy.

Magazyn jest zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Po przeprowadzeniu badań odpadów olejowych przez wytwórcę lub odbiorcę (potwierdzonych stosowną umową) i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami, przekazywane będą firmie posiadającej zezwolenia na prowadzenie określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami (np. R 9 – rafinacja oleju).

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Odpady te zawierają w swym składzie węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utlenienia jak wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne oraz zanieczyszczenia mechaniczne przedostające się w trakcie użytkowania olejów. Temperatura wrzenia tych olejów wynosi 350-500°C. Oleje te występują w postaci ciekłej o barwie od żółtej do jasnobrazowej. Są to ciecz nierozpuszczalne w wodzie, palne,

a zapłon następuje od otwartego płomienia lub gorącej powierzchni.

Właściwości: H3 - „łatwopalne”, H4 - „drażniące”, H5 - „szkodliwe”.

11) 15 01 10 * Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje na instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC. Odpad to opakowanie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (zużyte pojemniki z tworzywa sztucznego, opakowanie z papieru lub metalowe beczki po komponentach stosowanych do produkcji).

b) miejsca magazynowania odpadów:

Zużyte opakowania po komponentach w postaci pojemników z tworzyw sztucznych, opakowań z papieru, będą gromadzone w magazynie odpadów niebezpiecznych. Puste beczki metalowe po substancjach niebezpiecznych docelowo będą magazynowane w zadanej wiacie przy Magazynie Surowców i Materiałów.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady są przekazywane za pośrednictwem karty przekazania odpadów do dalszego zagospodarowania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Konsystencja stała, tworzywo sztuczne, papier lub metal., substancje niebezpieczne.

Właściwości:

H3 - „łatwopalne”

H5 - „szkodliwe”

12) 16 02 11 * Zużyte urządzenia zawierające freony HCFC, HFC

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytego sprzętu na halach produkcyjnych oraz w pomieszczeniach biurowo-administracyjnych.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Magazyn odpadów niebezpiecznych zabezpieczony przed dostępem niepowołanych osób.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady są przekazywane za pośrednictwem karty przekazania odpadów do dalszego zagospodarowania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Urządzenia zawierające freony.

Właściwości:

H3 - „łatwopalne”

H5 - „szkodliwe”

w pkt 4.2. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposób gospodarowania odpadami **ppkt 4.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne** przyjmuje brzmienie:

1) 07 02 13 Odpady z tworzyw sztucznych

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje we wszystkich instalacjach. Odpad zawiera żywice, tkaninę szklaną, bawełnianą lub papier powleczony żywicami.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpady gromadzone są w metalowych kontenerach o pojemnościach 30, 20, 10 lub 7 m³ zlokalizowanych w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hali.

Odpady powstają również przy stanowiskach pracy. Po zapełnieniu się pojemników, odpady przewożone są do kontenerów zlokalizowanych na zewnątrz hali.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Odpad zawiera żywice fenolowo-formaldehadowe, silikonowe, melaminowe, epoksydowe oraz nośniki (tkanina szklana, bawełniana, papier) powleczone żywicami. Ze względu na skład nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

2) 12 01 05 Odpad z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje w instalacji technologicznie związanej z instalacją IPPC w wyniku toczenia i szlifowania płyt, rur i prętów wykonanych z materiałów elektroizolacyjnych. Odpad stanowią nośniki pokryte różnorodnymi żywicami.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpady w postaci pyłów gromadzone są w cyklonach, które opróżniane są do worków wykonanych z tworzyw sztucznych i są gromadzone obok hali w wyznaczonym i zabezpieczonym miejscu przed negatywnym oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

Odwodniony osad z osadnika przy pile Promor jest okresowo gromadzony w workach wykonanych z tworzywa sztucznego i umieszczony na paletach.

Odpad magazynowany jest na zewnątrz w metalowych kontenerach o pojemności 7 lub 10 m³.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

W składzie chemicznym można wyróżnić nośniki pokryte różnorodnymi żywicami. Skład chemiczny jest taki sam jak odpadów o kodzie 07 02 13. Ze względu na skład nie stanowią zagrożenia dla środowiska naturalnego.

3) 15 01 01 Opakowania z papieru i tektury

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje we wszystkich instalacjach. Odpad stanowią tekturowe tuleje oraz papierowe opakowania.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpad magazynowany jest w stalowych kontenerach o pojemności 20 lub 10 m³, w wyznaczonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

W składzie chemicznym dominuje celuloza, lignina z dodatkiem wypełniaczy, barwników i stabilizatorów. Odpad występuje w postaci stałej, jest nietoksyczny, nie stwarza zagrożenia dla otoczenia. Ze względu na skład nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

4) 15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje we wszystkich instalacjach. Odpad tworzą wysegregowane opakowania z tworzyw sztucznych (folie, worki, butelki, pojemniki itp.).

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpad magazynowany jest w stalowych kontenerach o pojemności 20 lub 30 m³, w wyznaczonych miejscach na zewnątrz hal produkcyjnych.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Skład chemiczny odpadu przedstawia się następująco: PE-HD, PE-LD, PET, PCV, PP, wzbogacone substancjami pomocniczymi (barwniki, plastyfikatory, wypełniacze). Odpad występuje w postaci stałej, jest nietoksyczny, nie stwarza zagrożenia dla otoczenia. Ze względu na skład nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

5) 15 01 03 Opakowania z drewna

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje głównie w magazynach, w mniejszym stopniu w instalacji technologicznie powiązanej z instalacją IPPC i w instalacji IPPC. Odpad tworzą połamane drewniane palety.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpad magazynowany jest w stalowym kontenerze o pojemności 20 lub 30 m³, w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hal produkcyjnych.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Skład chemiczny drewna jest ilościowo zmienny, zależny od gatunku i stopnia wysuszenia. Drewno suszone zawiera ok. 55- 75% celulozy, 18-27% ligniny, 0,5-3% żywicy i 10-25% wody. Odpad występuje w postaci stałej, jest nietoksyczny, nie stwarza zagrożenia dla otoczenia. Ze względu na skład nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

6) 15 01 04 Opakowania z metali

a) miejsca powstawania odpadów:

Odpad jest wytwarzany we wszystkich instalacjach w wyniku uszkodzenia metalowych beczek, w których są przechowywane bądź przywożone na teren zakładu surowce.

b) miejsca magazynowania odpadów:

Odpad magazynowany jest w stalowym kontenerze o pojemności 20 lub 30 m³ w wyznaczonym miejscu na zewnątrz hal produkcyjnych.

c) sposób postępowania z odpadem:

Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do odzysku odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Odpad głównie z metali żelaznych, stały, nietoksyczny, nie stwarza zagrożenia dla otoczenia. Ze względu na skład nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

7) 15 01 06 Zmieszane odpady opakowaniowe

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje we wszystkich instalacjach. Odpad tworzą zmieszane opakowania papierowo- foliowe.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpad gromadzony jest w metalowym kontenerze zlokalizowanym wraz z dwoma kontenerami 7 m³ dla odpadów o kodzie 07 02 13 przy Wydziale wyrobów prasowanych (PB).

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Skład chemiczny tego rodzaju odpadu pokrywa się ze składem odpadów o kodach 15 01 01 oraz 15 01 02. Ze względu na skład nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego

8) 15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje we wszystkich instalacjach w wyniku zanieczyszczenia czyściw żywicami. Odpad występuje także w postaci zużytej odzieży ochronnej.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpad magazynowany jest w beczkach przy szatniach pracowniczych.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Odpady te występują w postaci stałej. Ze względu na skład (żadna z właściwości niebezpiecznych) nie stanowią zagrożenia dla środowiska naturalnego.

9) 16 01 03 Zużyte opony

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytego ogumienia zakładowych środków transportu.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpad magazynowany jest w wyznaczonym miejscu przy magazynie odpadów niebezpiecznych.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Jest to odpad występujący w postaci stałej, o następującym składzie chemicznym: wyselekcjonowana mieszanina gumy, kauczuku, szkieleł stalowy, osnowa z włókien poliamidowych. Jest to odpad występujący w postaci stałej, nietoksycznej, nie wchodzącej w reakcje

z otoczeniem. Ze względu na skład (żadna z właściwości niebezpiecznych) nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

10) 16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad stanowią urządzenia biurowe takie jak komputery, monitory, drukarki itp., które z uwagi na stan techniczny lub zużycie wynikające ze znacznego czasu użytkowania nie nadają się do dalszego wykorzystania.

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpady magazynowane są w budynku biurowym w wyznaczonym i opisanym miejscu.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Jest to odpad występujący w postaci stałej, nietoksycznej, nie wchodzącej w reakcje z otoczeniem. Ze względu na skład (żadna z właściwości niebezpiecznych) nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

11) 16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15

a) miejsce powstawania odpadów:

Odpad powstaje w wyniku prowadzenia samodzielnych napraw urządzeń i wymiany wadliwego elementu na nowy (elementów układów sterujących w instalacji IPPC oraz sprzęt biurowy).

b) miejsce magazynowania odpadów:

Odpady magazynowane są w budynku biurowym w wyznaczonym i opisanym miejscu.

c) sposób postępowania z odpadem:

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

d) podstawowy skład chemiczny i właściwości:

Jest to odpad występujący w postaci stałej, nietoksycznej, nie wchodzącej w reakcje z otoczeniem. Ze względu na skład (żadna z właściwości niebezpiecznych) nie stanowi zagrożenia dla środowiska naturalnego.

3. W rozdziale IV Usuwa się ppkt 3.3.

4. W rozdziale V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w pkt 3. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

Ppkt. 3.1. przyjmuje brzmienie:

- 3.1. Instalacja IPPC – pomiarami należy objąć emitor E1 w zakresie :
- lotnych związków organicznych (LZO), oznaczając całkowity węgiel organiczny, przy zastosowaniu metody ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej, dokonując trzykrotnego odczytu, zgodnie z normą EN 12619;
 - tlenków azotu NO_x, zgodnie z normą EN 14792;
 - tlenku węgla CO, zgodnie z normą EN 15058;
- Częstotliwość wykonywania pomiarów – 1 raz na rok.

Dodaje się Ppkt. 3.2 o brzmieniu:

3.2 Instalacja IPPC – monitorowanie emisji niezorganizowanej LZO i zgodności ze standardem emisji S2 w drodze zestawiania, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń wraz z minimalizacją niepewności danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika zgodnie z BAT 10 decyzji wykonawczej komisji (UE) 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników

organicznych, w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.
Częstotliwość: 1 raz na rok.

ppkt 3.3. przyjmuje brzmienie:

Instalacja powiązana technologicznie z IPPC – pomiary należy wykonywać na następujących emitorach:

- a) E26, E30, E31, E33, E36, E37, E38, E39, E40, E41, E42, E43, E48 w zakresie substancji: fenol, formaldehyd, metanol, aceton,
- b) E27, E28, E29, E32, E35, E44, E49 w zakresie pyłu ogółem,
- c) E34, E45, E46 w zakresie substancji: węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne,
- d) E47, E50 w zakresie substancji: pył ogółem, tlenek węgla, dwutlenek azotu, dwutlenek siarki.

Częstotliwość wykonywania pomiarów 1 raz na 2 lata.

5. Rozdział X. przyjmuje brzmienie:

X. Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami Najlepszych Dostępnych Technik zawiera załącznik nr 1 do decyzji.

Pozostałe zapisy decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 22.10.2007 r., znak ŚR-III-6618/PZ/142/13/06, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 27.05.2010 r., znak OS.PH.KW-137/10 oraz decyzją Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 01.12.2016 r., znak ŚR-1011/2016 pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Spółka Zakłady Tworzyw Sztucznych IZO-ERG sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Jana Śliwki 86 w Gliwicach, wystąpiła do tut. organu z wnioskiem z dnia 10.10.2022 r., uzupełnionym dnia 04.01.2023 r., 07.03.2023 r., 28.05.2024 r., 30.09.2024 r., 12.11.2024 r., 04.12.2024 r. o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 22.10.2007 r., znak ŚR-III-6618/PZ/142/13/06 ze zmianami.

Tutejszy organ wezwał wnioskodawcę pismem z dnia 02.12.2022 r. do uzupełnienia wniosku o :

- analizę BAT 1 w zakresie wymogu zawarcia w stosowanym na zakładzie indywidualnym EMS wszystkich cech i elementów wymienionych w BAT1 z zakresu i-xx oraz i-iii,
- przedstawienie bilansu masy rozpuszczalnika dla roku 2020 i 2021, wraz z opisem metodyki (w tym powiązanej niepewności), celem określenia dopuszczalnego poziomu i zweryfikowania BAT-AEL dla emisji niezorganizowanej zgodnie z tabelą 18 konkluzji BAT, w powiązaniu z BAT 10 i pkt. 4.9.1 wniosku,
- określenie wnioskowanych poziomów emisji substancji zanieczyszczających w gazach odlotowych dla całkowitego LZO, NOx, i CO wraz z uzasadnieniem,

- informację, w związku z dostosowaniem do BAT 13 i analizą tej techniki, czy w roku 2022 i 2021 wystąpiły zdarzenia OTNOC, a w przypadku ich wystąpienia ze wskazaniem czasu trwania, przyczyn, emisji, zastosowanej procedury,
- uzupełnienie wniosku o analizę brakujących technik z BAT 16,
- uzupełnienie wniosku o analizę brakującej techniki z BAT 19 lit. b wraz ze wskazaniem uzyskiwanego poziomu BAT-AEPL z tabeli 3,
- uzupełnienie wniosku o analizę brakującej techniki z BAT 20 lit. a,
- uzupełnienie wniosku o analizę brakującej techniki z BAT 23, z uwagi na bardzo blisko położone obiekty wrażliwe,
- blokowy (ogólny) schemat technologiczny wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, na podstawie art. 184 ust. 2 pkt 8 POŚ,
- przedłożenie zaświadczeń o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (prowadzącego instalację, współnika, członków zarządu, prokurentów, wszystkich osób z rady nadzorczej),
- dołączenie do wniosku zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku (art. 184 ust. 4 pkt 7 lit. a ww. ustawy),
- szczegółowe wskazanie wszystkich zmian z zakresu gospodarki odpadami w stosunku do aktualnie obowiązujących pozwoleń (decyzji) z uwzględnieniem wymagań dla wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi w tym zakresie,
- zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

Na skutek wezwania z dnia 02.12.2022 r. wniosek został uzupełniony w dniu 05.01.2023 r.

W związku z dalszymi brakami dnia 03.02.2023 r. skierowano do zakładu pismo o weryfikację i uzupełnienie wniosku w zakresie :

- przedstawienie bilansu masy rozpuszczalnika za ubiegły rok, wraz z opisem metodyki (w tym powiązanej niepewności), celem określenia dopuszczalnego poziomu i zweryfikowania BAT-AEL dla emisji nieorganizowanej zgodnie z tabelą 18 konkluzji BAT, w powiązaniu z BAT 10.

- informację, czy w roku 2022 i 2021 wystąpiły zdarzenia OTNOC, a w przypadku ich wystąpienia ze wskazaniem czasu trwania, przyczyn, emisji, zastosowanej procedury.

- uzupełnienie wniosku o analizę brakującej techniki z BAT 23 (plan zarządzania odorami jako część systemu zarządzania środowiskowego).

- korektę blokowego (ogólnego) schematu technologicznego wraz z bilansem masowym i rodzajami wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw, istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, na podstawie art. 184 ust. 2 pkt 8 POŚ,

- korektę zakresu załączonych zaświadczeń o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (prowadzącego instalację, współnika, członków zarządu, prokurentów, wszystkich osób z rady nadzorczej), w zakresie osób z rady nadzorczej i współnika.

- zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych, w zakresie uzupełnień wniosku.

Na skutek wezwania z dnia 03.02.2023 r. wniosek został uzupełniony w dniu 29.03.2023 r.

Pismem z dnia 19.04.2022 r. znak UM.148518.2023, Prezydent Miasta Gliwice zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji informując jednocześnie, w myśl art. 10 Kpa, o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania uwag, wniosków i zastrzeżeń w przedmiocie sprawy.

Zgodnie z art. 33 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 (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 1112) Prezydent Miasta Gliwice podał do informacji publicznej w dniu 19.04.2023 r. informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 22.10.2007 r., znak ŚR-III-6618/PZ/142/13/06 ze zmianami, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, jednocześnie ustalając termin 30 dni na wniesienie ewentualnych uwag i wniosków do upublicznianej dokumentacji.

Pismem z dnia 19.04.2023 r. Prezydent Miasta Gliwice zwrócił się na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy poś do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej o przeprowadzenie kontroli w zakresie zawartym w art. 183c ust. 1 ustawy poś.

Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej pismami z dnia 23.05.2023 r. oraz 28.07.2023 poinformował tut. organ o przedłużeniu postępowania wynikającym z prac prowadzonych przez stronę, mających zasadniczy wpływ na stan ochrony przeciwpożarowej w kontrolowanych obiektach.

W dniu 18 sierpnia 2023 r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach postanowieniem znak MZ.5260.16.-4.2023.DZ:

- pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładów Tworzyw Sztucznych IZO-ERG Sp. z o.o. przy ul. Jana Śliwki 86 w Gliwicach

- stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w dokumentacji pn. „Operat przeciwpożarowy Lokalizacja : Zakłady Tworzyw Sztucznych IZO-ERG Sp. z o.o. ul. Jana Śliwki 86 w Gliwicach, Inwestor: Zakłady Tworzyw Sztucznych IZO-ERG Sp. z o.o. ul. Jana Śliwki 86 w Gliwicach.

W dniu 26.09.2023 r. przeprowadzono oględziny instalacji IPPC celem omówienia planowanych zmian w pozwoleniu.

Tutejszy organ, w związku z informacjami zebranymi w trakcie oględzin instalacji w dniu 26.09.2023 r. wezwał wnioskodawcę pismem z dnia 13.10.2023 r. do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku w zakresie:

1. zweryfikowania wniosku pod względem aktualizacji pozwolenia zintegrowanego w zakresie rozdziału X. „Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami Najlepszych Dostępnych Techniki” z uwzględnieniem szczegółowej analizy poszczególnych technik BAT zawartych w aktualnych konkluzjach BAT, przyjętych decyzją Wykonawczą Komisji UE

- 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020, odnoszących się do przedmiotowej instalacji, w zakresie porównania technik zawartych wprost w BAT z technikami stosowanymi w zakładzie.
2. przedstawienia bilansu masy rozpuszczalnika za 2022 rok, wraz z uszczegółowionym opisem metodyki (w tym powiązanej niepewności), celem określenia dopuszczalnego poziomu i zweryfikowania BAT-AEL dla emisji niezorganizowanej zgodnie z tabelą 18 konkluzji BAT, w powiązaniu z BAT 10. Wątpliwości organu budził określony bardzo niski poziom emisji niezorganizowanej, która zgodnie z BREF dla obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (...), w szczególności dla procesów powlekania dla najlepszych instalacji w Unii Europejskiej oscyluje w przedziale 1 do 5%, a wnioskowana instalacja uzyskuje zgodnie z przedstawionymi obliczeniami wartości na poziomie 0,65 %. W ocenie tutejszego organu w dalszym ciągu nie było jasne :
- ilość LZO trafiająca do dopalacza i wyliczona na tej podstawie pośrednio wartość zatrzymywana LZO określana we wniosku jako R. Wartość została określona na podstawie sprawności dopalacza – nie zostało opisane jak ta wartość została potwierdzona. W ocenie organu wartość nie była wiarygodna, mając jeden z największych wpływów na ustalenie faktycznej emisji niezorganizowanej i dla wnioskowanej instalacji należało wartość tę wyznaczyć w oparciu o pomiar stężenia i strumienia przed dopalaczem tak aby wartość przyjęta do obliczeń była wartością aktualną i rzeczywistą.
 - zawartość LZO we wszystkich odpadach z instalacji i instalacji pomocniczych (wyjaśnienie jak określono te wartości na podstawie jakich pomiarów, jak wyznaczono niepewność).
 - ocena zawartości LZO w produktach handlowych, które są uzyskiwane np. w procesach dodatkowego zgrzewania i obróbki termicznej w instalacjach pomocniczych (wyjaśnienie jak określono te wartości i na podstawie jakich pomiarów, jak wyznaczono niepewność)
 - wyjaśnienie wątpliwości w zakresie wartości emisji niezorganizowanej określonej na poziomie 0,65 % w stosunku do niepewności przyjętej dla ilości wkładu LZO trafiającego do instalacji wynoszącej 2% - w kontekście zapisów BAT 10 w tym dotyczących: „identyfikacji głównego źródła niepewności (...) i wdrożenia działań naprawczych w celu ograniczenia tej niepewności,”
3. przedstawienia aktualnych obliczeń emisyjnych z uwagi na wzrost masy surowców i materiałów pomocniczych zawierających LZO o blisko 20 % oraz wprowadzenie 4 nowych surowców zawierających LZO - przedstawienie wyników obliczeń stanu jakości powietrza i przyjętych założeń do obliczeń, z uwzględnieniem metodyk modelowania, wraz z graficznym przedstawieniem tych wyników dla aktualnie stosowanych w surowcach i materiałach pomocniczych lotnych związków organicznych, aktualnego stanu jakości powietrza i współczynnika aerodynamicznej szorstkości terenu (zgodnie z art. 221 ust. 1 ustawy prawo ochrony środowiska).

5. Uzupelnienie i wyjasnienie sposobu dostosowania instalacji zbiorczego dopalacza LZO celem uzyskiwania dopuszczalnych stężeń poniżej 20 mg/m³_n od 9 grudnia 2024 r.
5. zapis wniosku (po jego ujednoczeniu) w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

Na skutek wezwania z dnia 13.10.2023 r. wniosek został uzupełniony w dniu 28.05.2024 r. W związku z dalszymi wątpliwościami dotyczącymi wprowadzenia istotnych korekt we wniosku w zakresie bilansu masy rozpuszczalnika (w uzupełnieniu wniosku z dnia 28.05.2024 r.) przeprowadzono w dniu 12.07.2024 r. dodatkowe oględziny instalacji IPPC. W trakcie oględzin hali homogenizacji analizowano położenie emitorów z procesów homogenizacji. Zakład zobowiązał się do przeprowadzenia weryfikacji emisji wylotów z reaktorów, przeprowadzenia bilansu homogenizacji oraz dodatkowych pomiarów dopalacza celem doprecyzowania ilości LZO trafiającej na dopalacz.

W związku ze wskazanymi wątpliwościami, przedyskutowanymi w trakcie oględzin instalacji tut. organ wezwał wnioskodawcę pismem z dnia 19.07.2024 r. do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku w zakresie:

1. zweryfikowania wniosku pod względem aktualizacji pozwolenia zintegrowanego w zakresie rozdziału X. „Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami Najlepszych Dostępnych Technik” z uwzględnieniem szczegółowej analizy poszczególnych technik BAT zawartych w aktualnych konkluzjach BAT, przyjętych decyzją Wykonawczą Komisji UE 2020/2009 z dnia 22 czerwca 2020, odnoszących się do przedmiotowej instalacji, w zakresie porównania technik zawartych wprost w BAT z technikami stosowanymi w zakładzie. Przyjęte i podtrzymywane przez zakład założenie braku potrzeb zastosowania planu zarządzania emisją odorów (wynikającego z BAT 1 + BAT 23) w sytuacji:
 - dużej ilości przerabianych LZO w instalacji (ok. 1500 Mg/rok),
 - niewielkiej odległości największych emitorów tj. dopalacza termicznego z emisją zorganizowaną i głównych emitorów emisji niezorganizowanej od dużego skupiska budynków wielorodzinnych (ok. 60 m),
 - istotnych emisji LZO,
 - znaczących stężeń przy normalnym funkcjonowaniu instalacji na terenach mieszkalnych w otoczeniu zakładu,nie zostało zaakceptowane przez tutejszy organ. Takie stanowisko organ przedstawiał również we wcześniejszych wezwaniach z dnia 02.12.2022 r. oraz 03.02.2023 r. Organ wezwał wnioskodawcę do wskazania we wniosku włączenia do zakładowego EMS planu zarządzania emisją odorów w terminie do 9.12.2024 r. zgodnie z wymogami BAT.

2. przedstawienia prawidłowego bilansu masy rozpuszczalnika za ubiegły rok, wraz z uszczegółowionym opisem metodyki (w tym powiązanej niepewności), celem określenia dopuszczalnego poziomu i zweryfikowania BAT-AEL dla emisji niezorganizowanej

zgodnie z tabelą 18 konkluzji BAT, z wykorzystaniem wszystkich wymaganych technik zawartych w BAT 10. Nowy bilans masy rozpuszczalnika zawarty w uzupełnieniu dokumentacji z dnia 28.05.2024 r. z przedstawionymi przez wnioskodawcę kolejnymi obliczeniami ilości trafiającej do dopalacza (z kluczową korektą masy LZO z 1494 Mg/rok na 201 Mg/rok) oraz z wprowadzeniem nowego wskaźnika polimeryzacji LZO równego „około 86%” w dalszym ciągu budziły poważne wątpliwości organu. Wnioskodawca został wezwany do udowodnienia przyjęcia tak określonego wskaźnika polimeryzacji badaniami oraz danymi literaturowymi wraz z określeniem niepewności danych dla każdego ze stosowanych rozpuszczalników i stosowanych procesów polimeryzacyjnych. W ocenie tutejszego organu ustalenie rzetelne tego wskaźnika jest niezbędne do prawidłowego określenia bilansu masy a co za tym idzie wielkości emisji niezorganizowanej i do udowodnienia przesłanek dotrzymania standardu określonego w BAT.

Na skutek wezwania z dnia 19.07.2024 r. wniosek został uzupełniony w dniu 30.09.2024 r.

W związku z dalszymi wątpliwościami dotyczącymi wprowadzenia istotnych korekt i możliwych błędów we wniosku w zakresie bilansu masy rozpuszczalnika (w uzupełnieniu wniosku z dnia 30.09.2024 r.) organ pismem z dnia 15.10.2024 r. wezwał wnioskodawcę o przedstawienie:

1. Wyjaśnienia do przedstawionego w aktualizowanym w dniu 30.09.2024 r. wniosku w zakresie bilansu masy rozpuszczalnika wraz z uszczegółowionym opisem metodyki (w tym powiązanej niepewności), celem określenia dopuszczalnego poziomu i zweryfikowania BAT-AEL dla emisji niezorganizowanej zgodnie z tabelą 18 konkluzji BAT, z wykorzystaniem wszystkich wymaganych technik zawartych w BAT 10. Nowy bilans masy rozpuszczalnika zawarty w uzupełnieniu dokumentacji z dnia 30.09.2024 z przedstawionymi przez wnioskodawcę kolejnymi obliczeniami ilości trafiającej do dopalacza (z kluczową korektą masy LZO 201 Mg/rok na 691 Mg/rok) oraz korektą wartości LZO w odpadach i produktach w dalszym ciągu budził poważne wątpliwości organu. Wnioskodawca został poproszony o wyjaśnienie i uzasadnienie kolejnej zmiany o ok. 300% ww. wartości. W ocenie tutejszego organu ustalenie rzetelne tego wskaźnika jest niezbędne do prawidłowego określenia bilansu masy a co za tym idzie wielkości emisji niezorganizowanej i do udowodnienia przesłanek dotrzymania standardu określonego w BAT.

Jednocześnie, wątpliwości organu budziło również przyjęcie w obliczeniach bilansu rocznego zużycia LZO za rok 2024 przed zakończeniem tego roku.

W związku z powyższymi wątpliwościami, organ ponownie zwrócił uwagę wnioskodawcy, że zgodnie ze stanowiskiem Ministerstwa Klimatu i Środowiska w zakresie przedmiotowych konkluzji BAT:

„Jedną z metod oceny czy niepewności związane z bilansem masy LZO są akceptowalne może być ocena najbardziej niekorzystnego wariantu, uwzględniającego np. najwyższy możliwy poziom emisji niezorganizowanej, wynikający ze zidentyfikowanych niepewności”

Na skutek wezwania z dnia 15.10.2024 r. wniosek został zweryfikowany w dniu 12.11.2024 r. o niezbędne korekty poprzez złożenie ujednoczonego wniosku.

Jednocześnie wnioskodawca uzupełnił wniosek w dniu 03.12.2024r. o dodatkowe informacje dotyczące odpadów o kodach 15 01 10* oraz 16 02 11*.

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została w związku z koniecznością dostosowania obowiązującego pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w konkluzji BAT dotyczącej obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w tym konserwacji drewna i produktów z drewna produktami chemicznymi.

Ze względu na zmiany organizacyjne w Spółce, zmieniona została ponadto liczba urządzeń w poszczególnych działach:

- a) Wydział Laminatów Elektroizolacyjnych (PE): z 3 na 4 piły,
- b) Wydział Obróbki Tworzyw Sztucznych (PA): z 1 na 2 formatyzerki, piła tarczowa formatowa, z 3 na 4 frezarki, z 2 na 3 tokarki, dodano 2 szlifierki do szorstkowania płyt, usunięto wiertarkę promieniową i strugarkę poprzeczną,
- c) Wydział Wyrobów Prasowanych (PB): z 2 do 25 pras, z 2 na 3 suszarki elektryczne.

Powyższa zmiana w ilości urządzeń została uwzględniona w treści niniejszej decyzji.

Planowane zużycie głównych surowców i materiałów pomocniczych ulega zmianie w zakresie :

- a) Nowe surowce :
 - Metyloglikol – 15 Mg/rok
 - Propan-2-ol – 12 Mg/rok
 - Metyloetyloketon – 20 Mg/rok
 - Nowolak P – 250 Mg/rok
- b) Zmiana ilości surowców:
 - Aceton – 320 Mg/rok na 500 Mg/rok
 - Toluen – z 50 Mg/rok na 70 Mg/rok
 - Żywice epoksydowe – z 520 Mg/rok na 700 Mg/rok
 - Żywice melaminowe – z 50 Mg/rok na 110 Mg/rok
 - Żywice silikonowe – z 50 Mg/rok na 100 Mg/rok

Zmianie podlega również pkt 3 ppkt 2 decyzji w zakresie zmian urządzeń z formatyzerka Holzma na formatyzerka SCM, urządzenie Cremona na urządzenie COSTA. Ponadto ulega zmniejszeniu moc kotła z mocy 1000 kW na 600 kW.

Dodatkowe zmiany, wynikające z konkluzji BAT, dotyczą ustalenia nowej wartości standardu emisyjnego S1 dla emitora E1 z 50 mg/Nm³ na 20 mg C/Nm³, standardu emisji niezorganizowanej S2 z 20% na 5%. Ponadto wprowadza się standard emisji NO_x = 130 mg/Nm³ i CO= 150 mg/Nm³ dla emitora E1. W związku z tym, w powyższym zakresie zaktualizowano również zakres monitoringu zawarty w rozdziale nr V pozwolenia.

W związku z koniecznością dostosowania pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w konkluzji BAT dokonano również aktualizacji ilości powstających odpadów w instalacji IPPC oraz w instalacjach powiązanych technologicznie oraz zmiany dotyczącej miejsc magazynowania odpadów. W pozwoleniu dodano również 2 nowe kody odpadów, które nie były uwzględnione we wcześniejszej decyzji: 15 01 10* - 50 Mg/rok oraz 16 02 11 * - 2 Mg/rok.

Zweryfikowano w pozwoleniu rozdział X pn.: „Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami Najlepszych Dostępnych Technik” aktualizując obecne warunki prowadzenia instalacji oraz przenosząc treść rozdziału w postaci tabeli do załącznika pozwolenia.

Wprowadzone zmiany w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska nie traktuje się jako istotną zmianę w instalacji.

Po analizie wszystkich informacji przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz jego uzupełnianie w wersji elektronicznej zostały przekazane do Ministerstwa Klimatu i Środowiska odpowiednio w dniach 24.10.2022 r., 19.10.2022 r., 14.02.2023 r., 30.08.2023 r. oraz 18.12.2024 r.

Zgodnie z wnioskiem niniejszą decyzją dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie opisanym powyżej. Zmiany te nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych.

Wykazano, że instalacja IPPC zlokalizowana w Zakładach Tworzyw Sztucznych „IZO-ERG” sp. z o.o. przy ul. Jana Śliwki 86 w Gliwicach spełnia warunki niezbędne do posiadania pozwolenia zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni spełnienie przez instalację standardów ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego, w związku z art. 378 ust. 1 oraz art. 214 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się takiej zmianie i przemawia za tym słuszny interes strony.

Ponieważ wniosek spełnia te przesłanki, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Jednocześnie niniejsza decyzja spełnia wymogi analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wobec powyższego orzekam jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać

z konieczności dostosowania eksploatacji instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska.

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem tut. organu, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna – zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 §4 Kpa).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100).

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1c, oraz pkt 46 części III załącznika do ustawy z dnia 7 sierpnia 2020 r. o opłacie skarbowej (tekst jedn. Dz.U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.)

Z up. Prezydenta Miasta

Zastępca Dyrektora
Wydziału Środowiska

Ewa Duda-Jordan

Otrzymują:

1. Zakłady Tworzyw Sztucznych IZO-ERG sp. z o.o., ul. Jana Śliwki 86, 44-100 Gliwice
2. Minister Klimatu i Środowiska - pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl
3. a/a

Do wiadomości:

4. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska - ePUAP
5. Marszałek Województwa Śląskiego – ePUAP

Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami Najlepszych Dostępnych Technik

4. Ogólne konkluzje dotyczące BAT

4.1. Systemy zarządzania środowiskowego

BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego (EMS) zawierający wszystkie następujące cechy i elementy: Cechy i elementy systemu zarządzania środowiskowego

Cechy i elementy systemu zarządzania środowiskowego	Zastosowane w Zakładzie
i. zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kierownictwa wyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS	Zarząd zobowiązał się do wdrażania i stałego nadzoru nad realizacją polityki środowiskowej – Polityka Jakości i Środowiska. Cele Polityki Środowiskowej realizowane są za pośrednictwem wydawanych przez Zarząd Spółki zarządzeń.
ii. analiza, która obejmuje określenie sytuacji organizacji, identyfikację potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, rozpoznanie cech instalacji, które są związane z możliwymi zagrożeniami dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również zdefiniowanie mających zastosowanie wymagań prawnych dotyczących środowiska	Wydane zostało zarządzenie, które obejmuje plan działalności spółki, a w szczególności instrukcje dotyczące biznes planu, planu marketingowego, planu techniczno – produkcyjnego, planu finansowego, kontroli realizacji planów w powiązaniu z aspektami środowiskowymi oraz dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy.
iii. opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektów działalności środowiskowej instalacji	Wydane zostało zarządzenie, które obejmuje prowadzenie dokumentów wewnętrznych, obejmujących analizy prawidłowości eksploatacji instalacji w celu doskonalenia efektów działalności środowiskowej.
iv. ustanowienie celów i wskaźników wydajności w odniesieniu do istotnych aspektów środowiskowych, w tym zapewnienie zgodności z obowiązującymi wymogami prawnymi	Określona została lista aspektów środowiskowych obejmująca istotne cele środowiskowe między innymi zapewnienie zgodności z aktualnymi wymaganiami prawnymi.
v. planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym, w razie potrzeby, działań korygujących i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć zagrożeń dla środowiska	Wdrożono procedurę obejmującą cele określające ustalenie trybu podejmowania działań korygujących zapewniających usunięcie ujawnionych wad, usterek i błędów, oraz uniknięcie w przyszłości wad i usterek i błędów już rozeznaczonych.
vi. określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie potrzebnych zasobów finansowych i ludzkich	Wdrożono procedurę obejmującą określenie kompetencji Zarządu Spółki, Prezesa, Dyrektorów oraz pracowników zarządzania wyższego szczebla w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych. Dodatkowo procedura obejmuje zarządzenia dotyczące zapewnienia niezbędnych zasobów ludzkich i finansowych.
vii. zapewnienie niezbędnych kwalifikacji oraz uświadomienie personelu, którego praca może mieć	Wdrożono procedurę określającą cele i możliwości podnoszenia kompetencji personelu poprzez m.in. prowadzenie szkoleń wewnętrznych oraz zewnętrznych.

	wpływ na ekologiczność instalacji (np. poprzez zagwarantowanie dostępu do informacji oraz szkoleń)	
viii.	wewnętrzną i zewnętrzną wymianę informacji	Wewnętrzna wymiana informacji określona jest na podstawie wydawanych przez Prezesa Zarządu. Zewnętrzna wymiana informacji prowadzona jest poprzez odpowiedzialny za określone zadania personel.
ix.	wspieranie zaangażowania pracowników w stosowanie dobrych praktyk zarządzania środowiskowego	Opracowywana jest procedura obejmująca prowadzenie szkoleń podnoszących świadomość i wiedzę dotyczącą stosowania dobrych praktyk zarządzania środowiskowego. Dodatkowo wdrożono regulamin funduszu Prezesa Zarządu w którym określono sposoby motywacji personelu.
x.	ustanowienie i prowadzenie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur kontroli działań mających znaczący wpływ na środowisko, jak również odpowiednich ewidencji	Zakład prowadzi ewidencje wymagane przepisami prawa obejmujące wszystkie aspekty środowiskowe.
xi.	skuteczne planowanie operacyjne oraz kontrola procesu	Wydane zostało zarządzenie, które obejmuje plan działalności spółki, a w szczególności instrukcje dotyczące biznes planu, planu marketingowego, planu techniczno – produkcyjnego, planu finansowego, kontroli realizacji planów w powiązaniu z aspektami środowiskowymi oraz dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy.
xii.	wdrożenie odpowiednich programów konserwacji	Zakład posiada wdrożone plany przeglądów i konserwacji eksploatowanych instalacji, urządzeń oraz maszyn.
xiii.	protokoły gotowości i reagowania w sytuacjach kryzysowych, w tym zapobieganie i/lub łagodzenie niekorzystnych (środowiskowych) skutków sytuacji nadzwyczajnych	Wdrożona została zarządzenie dotyczące zapobiegania awariom oraz określenia działań na wypadek katastrofy przemysłowej i wypadków masowych.
xiv.	podczas (ponownego) projektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej oddziaływania na środowisko w całym okresie jej życia, który obejmuje budowę, konserwację, użytkowanie oraz wycofanie z eksploatacji	Planowane inwestycje objęte są nadzorem mającym na celu określenie wpływu planowanej inwestycji na środowisko podczas rozruchu, eksploatacji oraz jej likwidacji.
xv.	wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji IED	Wdrożony został programy i harmonogramy realizacji celów środowiskowych oraz harmonogramy monitorowania wielkości emisji np. wykonywanie pomiarów emisji zanieczyszczeń do środowiska.
xvi.	regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej	Zakład zobowiąże się do prowadzenia regularnej analizy porównawczej z dostępnymi aktualnie technologiami oraz wymaganiami prawnymi z zakresu ochrony środowiska.
xvii.	okresowe, niezależne (w miarę możliwości), audyty wewnętrzne oraz okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny wyników w zakresie ochrony środowiska oraz określenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy został właściwie wdrożony i prowadzony	Wdrożony został plan audytów wewnętrznych oraz okresowych audytów zewnętrznych prowadzonych przez niezależne jednostki.
xviii.	ocenę przyczyn niezgodności, wdrożenie działań korygujących w odpowiedzi na te niezgodności, przegląd skuteczności działań korygujących oraz ustalenie, czy istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić podobne niezgodności	Wdrożono procedurę obejmującą cele określające ustalenie trybu podejmowania działań korygujących zapewniających usunięcie ujawnionych wad, usterek i błędów, oraz uniknięcie w przyszłości wad i usterek i błędów już rozeznaczonych.
xix.	okresowy przegląd, dokonywany przez kierownictwo wyższego szczebla, EMS oraz jego dalszej przydatności, adekwatności i skuteczności	Opracowano harmonogram okresowych przeglądów systemu zarządzania, procedur oraz zarządzeń wydawanych przez Zarząd Spółki.
xx.	śledzenie i uwzględnianie rozwoju technik czyszczenia	Określono zadania prowadzone przez Dział Prewencji i Ochrony Środowiska m.in. śledzenie aktualnych wymagań z zakresu prowadzonej działalności w aspekcie środowiskowym.

W odniesieniu do obróbki powierzchni z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych BAT mają również wymowa następujące elementy w ramach EMS	
i. Interakcja z kontrolą i zapewnieniem jakości, jak również kwestie bezpieczeństwa i higieny pracy	Określono obowiązki Działu Prewencji i Ochrony Środowiska m.in. kontakt i współpraca z jednostkami kontrolującymi, nadzór nad aspektami środowiskowymi oraz wymaganiami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy.
ii. Planowanie celem zmniejszenia śladu środowiskowego instalacji. Obejmuje to w szczególności następujące działania:	<p>a. Ocena ogólnej efektywności środowiskowej zakładu (BAT 2) - Zakład ma precyzyjnie określone obszary, w których występuje zużycie i emisja LZO do otoczenia. Dane z tych obszarów są monitorowane i regularnie raportowane. Prowadzona jest również analiza danych, na podstawie której wdrażane są programy zmierzające do zmniejszenia uciążliwości oddziaływania instalacji na środowisko. Bieżące cele i ich realizacja są omawiane i oceniane co najmniej raz w ciągu roku.</p> <p>b. Uwzględnianie aspektów związanych z różnymi mediami, zwłaszcza utrzymanie właściwej równowagi pomiędzy redukcją emisji rozpuszczalników a zużyciem energii (BAT 19), wody (BAT 20) i surowców (BAT 6) - Wielkość zużycia energii jest monitorowana na bieżąco. Działanie zmierzające do obniżenia energochłonności są prowadzone w sposób planowy, z wyznaczeniem celów, zatwierdzeniem sposobu realizacji, podziałem odpowiedzialności i rozliczeniem efektów. Corocznie wykonywany jest bilans energetyczny, na którym analizowane jest jednostkowe zużycie energii oraz najbardziej energochłonne obszary procesu oraz proponowane są działania zmierzające do ograniczenia energochłonności. W wyniku prowadzenia procesu produkcyjnego nie powstają ścieki przemysłowe.</p> <p>Surowce zawierające LZO są dostarczane od producenta dla wszystkich linii produkcyjnych i magazynowane w przewidzianym do tego celu miejscu (Instalacja homogenizacji). Do produkcji pobierana jest tylko taka ilość, jaka na daną chwilę jest potrzebna. Plan produkcji układany jest tak, by do minimum ograniczyć ilość zużywanego surowca.</p> <p>c. Zmniejszenie emisji LZO z procesów czyszczenia (BAT 9) – w celu zminimalizowania emisji LZO z procesów czyszczenia, stosowane jest czyszczenie ręczne przy użyciu nasączonych czyściw. Czyszczenie prowadzone jest w miejscu zainstalowania poszczególnych urządzeń, a emisja odbywa się w sposób zorganizowany.</p>
iii. Uwzględnienie w EMS:	<p>a. Zakład posiada wdrożone procedury dotyczące bezpiecznego magazynowania, przygotowania oraz transportu surowców do produkcji, które w sposób istotny zapobiegają emisji niezorganizowanej lotnych związków organicznych oraz substancji niebezpiecznych. Procedury obejmują między innymi gospodarkę odpadami w której wskazane są osoby odpowiedzialne za nadzór, monitorowanie oraz przestrzeganie przepisów wynikających z ustaw i rozporządzeń. Miejsca magazynowania surowców wykorzystywanych do produkcji wyposażone są w środki zapobiegające występowaniu niebezpiecznych dla środowiska sytuacji (szczelne podłogi, sorbenty, zadaszenia).</p> <p>b. Zakład wdrożył procedurę w ramach której prowadzona jest ocena niekorzystnego wpływu wykorzystywanych surowców na środowisko. Prowadzona jest również optymalizacja zużycia wykorzystywanych rozpuszczalników. Prowadzony proces technologiczny zoptymalizowany jest pod kątem cech jakościowych produkowanego asortymentu. Stosowane są powłoki, które w celu spełnienia wymagań jakościowych produkcji, zawierają wymagane ilości lotnych związków organicznych.</p> <p>c. Do produkcji używa się wyłącznie surowców kwalifikowanych m.in. na podstawie zawartości LZO, zapisanej w karcie charakterystyki. Monitorowana jest ilość i rodzaj zużywanego LZO. Zużycie surowców jest monitorowane, wszelkie dane dotyczące przyjęć, wydań i zwrotów są na bieżąco rejestrowane. Instalacja dopalania katalitycznego LZO jest pod stałym nadzorem. Zakład monitoruje emisje i wykonuje bilanse LZO.</p> <p>d. Zakład posiada wdrożone procedury dotyczące eksploatacji instalacji w warunkach innych niż normalnych. Obejmują one również sytuacje awaryjne. Prowadzone są inspekcje i konserwacje układów narażonych na wystąpienie sytuacji awaryjnych. Możliwe jest wystąpienie awarii dopalacza katalitycznego LZO, wówczas następuje zatrzymanie procesu produkcyjnego do momentu usunięcia awarii.</p>
<p>a) planu zapobiegania i kontroli wycieków i rozlewów (BAT 5)</p> <p>b) systemu oceny surowców celem stosowania surowców o niskim wpływie na środowisko a także planu optymalizacji wykorzystania rozpuszczalnika w procesie (BAT 3)</p> <p>c) bilansu masy rozpuszczalnika (BAT 10)</p> <p>d) programu konserwacji mającego na celu zmniejszenie częstotliwości występowania oraz konsekwencji środowiskowych OTNOC (BAT 13)</p>	

<p>e) planu efektywności energetycznej (BAT 19)</p> <p>f) planu gospodarowania wodą (BAT 20)</p> <p>g) planu gospodarowania odpadami (BAT 22)</p> <p>h) planu zarządzania emisją odorów (BAT 23)</p>	<p>e. Wielkość zużycia energii jest monitorowana na bieżąco. Działania zmierzające do obniżenia energochłonności są prowadzone w sposób planowy, z wyznaczeniem celów, zatwierdzeniem sposobu realizacji, podziałem odpowiedzialności i rozliczeniem efektów. Wykonywany jest bilans energetyczny, na którym analizowane jest jednostkowe zużycie energii oraz najbardziej energochłonne obszary procesu oraz proponowane są działania zmierzające do ograniczenia energochłonności. W układzie dopalania zanieczyszczonych gazów stosowany jest odzysk ciepła.</p> <p>f. Celem ograniczenia zużycia wody stosowane są obiegi zamknięte w których uzupełniane są jedynie ubytki. Pozwala to na oszczędne gospodarowanie wodą i osiągnięcie celów środowiskowych i ekonomicznych.</p> <p>g. Stosowanie i przestrzeganie procedur na liniach produkcyjnych przyczynia się do ograniczenia ilości powstających odpadów poprodukcyjnych. Zakład przekazuje odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne do uprawnionych podmiotów w celu ich dalszego zagospodarowania. W celu minimalizowania ilości powstających odpadów firma stosuje opakowania wielokrotnego użytku. Prowadzony jest również monitoring ilościowy odpadów poprzez prowadzenie kart ewidencji odpadów. Coroczna rejestracja ilości powstających odpadów ma miejsce podczas sporządzania rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami.</p> <p>h. Opracowano plan zarządzania emisją odorów, który został wdrożony do 9.12.2024 r. do zakładowych procedur zgodnie z wewnętrznymi wymaganiami.</p> <p>Podczas prowadzonego procesu produkcyjnego powstawanie odorów może wystąpić jedynie w przypadku awarii dopalacza katalitycznego LZO. W momencie wystąpienia awarii, procedura obejmuje zatrzymanie procesu produkcyjnego. Natomiast możliwe jest w takiej sytuacji wydostanie się substancji odorowych w sposób grawitacyjny z kanałów doprowadzających gazy do dopalacza, co może prowadzić do uciążliwości odorowej. Zdarzenia takie mają charakter krótkotrwały.</p> <p>W związku z tym, że takie sytuacje mogą mieć miejsce został opracowany plan zarządzania emisją odorów, protokół monitoringu odorów oraz protokół reagowania na stwierdzone przypadki.</p>
<p>Uwaga W rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1221/2009 ustanowiono system ekzarządzania i audytu w Unii Europejskiej, który stanowi przykład EMS spójnego z niniejszymi BAT. Zastosowanie Poziom szczegółowości oraz stopień formalizacji EMS będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od stopnia jej potencjalnego wpływu na środowisko</p> <p style="text-align: right;">BAT 1 zgodny</p>	

4.2. Ogólna efektywność środowiskowa

BAT 2. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową zespołu urządzeń, w szczególności w kwestii emisji LZO i zużycia energii, w ramach BAT należy:

Cechy i elementy systemu zarządzania środowiskowego	Zastosowane w Zakładzie
— wskazać obszary/sekcje/etapy technologiczne, które odpowiadają za największą część emisji LZO	Obszarem odpowiadającym za największą część emisji LZO jest instalacja IPPC obejmująca powlekkarki wraz z skolektorowanym układem odprowadzania zanieczyszczeń gazowych do dopalacza termicznego (emitor E1).

i zużycia energii oraz mają największy potencjał poprawy (zob. również BAT 1)	
— wskazać i wdrożyć działania w celu zminimalizowania emisji LZO i zużycia energii	Zakład prowadzi sukcesywne przeglądy oraz serwisy dopalacza termicznego, co gwarantuje dotrzymanie poziomów odniesienia dla emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego. Ponadto, w celu zminimalizowania zużycia energii elektrycznej, zakład zainstalował układ paneli fotowoltaicznych oraz planuje dodatkowe inwestycje w tym zakresie
— regularnie (co najmniej raz na rok) sprawdzać aktualny stan i kontynuować wdrażanie wskazanych działań	Zakład opracuje procedurę nadzoru dotyczącą zarządzania ogólną efektywnością energetyczną. Zakład wykonuje raz w roku przegląd i serwis dopalacza.
BAT 2 zgodny	

4.3. Wybór surowców

BAT 3. Aby zapobiec wpływowi wykorzystywanych surowców na środowisko lub ograniczyć ten wpływ, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki

Technika		Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane przez Zakład
a)	Wykorzystanie surowców o niewielkim wpływie na środowisko	Systematyczna ocena w ramach EMS (zob. BAT 1) niekorzystnego wpływu wykorzystywanych materiałów na środowisko (w szczególności substancji rakotwórczych, mutagennych i działających szkodliwie na rozrodczość, jak również substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie) oraz zastępowanie ich w miarę możliwości innymi materiałami o mniejszym lub zerowym wpływie na środowisko i zdrowie, uwzględniając wymogi lub specyfikacje w zakresie jakości produktu.	Zastosowanie ogólne. Zakres (np. poziom szczegółowości) oraz charakter oceny będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz stopnia jego ewentualnego wpływu na środowisko, jak również rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów.	W Zakładzie prowadzona jest optymalizacja zużycia wykorzystywanych rozpuszczalników. Substancje, które wykorzystywane są w instalacji należą do powszechnie stosowanych, w związku z tym posiadają rozpoznane właściwości fizyko-chemiczne, opracowane sposoby bezpiecznego stosowania, postępowania w sytuacjach niekontrolowanego uwolnienia do środowiska oraz procedury bezpiecznej dla ludzi i środowiska likwidacji. Wszelkie zagrożenia związane z ich właściwościami zostały wskazane w kartach charakterystyk, a także w instrukcjach stanowiskowych.
b)	Optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu	Optymalizacja zużycia rozpuszczalników w ramach procesu za pomocą planu zarządzania (w ramach EMS (zob. BAT 1)) mającego na celu wskazanie i wdrożenie niezbędnych działań (np. podział na partie według kolorów, optymalizacja rozpylania natryskowego).	Zastosowanie ogólne.	Prowadzony proces technologiczny zoptymalizowany jest pod kątem cech jakościowych produkowanego asortymentu. Stosowane są powłoki, które w celu spełnienia wymagań jakościowych produkcji, zawierają wymagane ilości lotnych związków organicznych. Wykorzystanie rozpuszczalników niezbędnych do produkcji w odpowiedniej ilości wynika z przyjętego i stosowanego procesu technologicznego

BAT 4. Aby ograniczyć zużycie rozpuszczalników, emisje LZO i ogólny wpływ wykorzystywanych surowców na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika		Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane przez Zakład
a)	Stosowanie farb/powłok/lakierów/farb drukarskich/spoiw na bazie rozpuszczalnika o wysokiej zawartości substancji stałych	Stosowanie farb, powłok, płynnych farb drukarskich, lakierów i spoiw o niskiej zawartości rozpuszczalników i większej zawartości substancji stałych.	Wybór technik obróbki powierzchniowej może być ograniczony rodzajem działalności, rodzajem i kształtem podłoża, wymaganiami dotyczącymi jakości produktu, jak również koniecznością zapewnienia, aby wykorzystywane materiały, techniki nakładania powłok, techniki suszenia/ utwardzania i układy oczyszczania gazów wylotowych były wzajemnie kompatybilne.	Stosowanie warstwy laminatu do powlekania ciągłych podłoży lub zwojów. Zakład planuje zakup destylatora służącego do regeneracji rozpuszczalników, w celu ich oczyszczania i usuwania zanieczyszczeń tak, aby możliwe było ich wielokrotne wykorzystanie. Zastosowanie urządzenia zmniejszy zakup nowych preparatów rozpuszczalnikowych.
b)	Stosowanie farb/ powłok/farb drukarskich/lakierów/ spoiw na bazie wody	Stosowanie farb, powłok, płynnych farb drukarskich, lakierów i spoiw, w których rozpuszczalnik organiczny częściowo zastąpiono wodą.		
c)	Stosowanie farb drukarskich/ powłok/farb/lakierów/ spoiw utwardzanych promieniowaniem	Stosowanie farb, powłok, płynnych farb drukarskich, lakierów i spoiw, które można utwardzić za pomocą aktywacji określonych grup chemicznych promieniowaniem ultrafioletowym lub podczerwonym lub wiązką elektronów, nie wytwarzając ciepła i nie emitując LZO.		
d)	Stosowanie dwuskładnikowych spoiw bezroztuszczalnikowych	Stosowanie dwuskładnikowych materiałów adhezyjnych bezroztuszczalnikowych zawierających żywicę i utwardzacz.		
e)	Stosowanie spoiw termotopliwych	Stosowanie powłok ze spoiwem wyprodukowanym z kauczuku syntetycznego, żywicy węglowodorowej i różnych dodatków poddanych procesowi ekstruzji na gorąco. Nie stosuje się żadnych rozpuszczalników.		
f)	Stosowanie powłok proszkowych	Stosowanie powłoki bezroztuszczalnikowej nakładanej jako drobno rozdrobniony proszek i utwardzanej w piecach termicznych.		
g)	Stosowanie warstwy laminatu do powlekania ciągłych podłoży lub zwojów	Stosowanie polimerowych warstw nakładanych na zwój lub ciągłe podłoże w celu nadania im właściwości estetycznych lub funkcjonalnych, co		

		zmniejsza liczbę warstw powłoki, które trzeba nałożyć.		
h)	Stosowanie substancji niebędących LZO lub będących LZO o niższej lotności	Zastępowanie substancji LZO o wysokiej lotności innymi, zawierającymi związki organiczne niebędące LZO lub LZO o niższej lotności (np. estry).		
BAT 4 zgodny				

4.4. Magazynowanie i przygotowanie surowców

BAT 5. Aby zapobiec emisji niezorganizowanej LZO podczas magazynowania i przygotowania materiałów zawierających rozpuszczalniki lub materiałów niebezpiecznych lub ograniczyć tę emisję, w ramach BAT należy stosować zasadę dobrego gospodarowania dzięki użyciu wszystkich poniższych technik.

Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane przez Zakład	
Techniki zarządzania				
a)	Przygotowanie i wdrożeniu planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli	Plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli jest częścią EMS (zob. BAT 1) i obejmuje m.in.: — miejscowe plany postępowania w przypadku małych i dużych wycieków, — określenie ról i obowiązków uczestniczących osób, — zagwarantowanie, że pracownicy posiadają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni w zapobieganiu przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi, — wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych, i uszeregowanie ich według ryzyka, — zapewnienie, aby we wskazanych miejscach istniały odpowiednie systemy uszczelniające, np. nieprzepuszczalne podłogi, — wskazanie odpowiednich urządzeń uszczelniających zabezpieczających przed wyciekami i służących do ich likwidacji oraz regularne upewnianie się, że urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić, — wytyczne dotyczące gospodarowania odpadami do celów postępowania z odpadami pochodzącymi z kontroli wycieków, — regularne (odbywające się co najmniej raz na rok) inspekcje w miejscach magazynowania i pracy, testowanie i kalibracja urządzeń służących do wykrywania nieszczelności i niezwłoczne usuwanie wycieków z zaworów, dławików, kołnierzy itp. (zob. BAT 13).	Zastosowanie ogólne. Zakres (np. poziom szczegółowości) planu będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji, jak również rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów.	W zakładzie stosowane są dokumenty: i. instrukcja ruchowa przygotowania kompozycji żywic w homogenizacji Wydziału PE (Nr Dok. IR PF 1 Wydanie XVI), ii. procedura NKJ 208.Wydanie 16 Działania korygujące i zapobiegawcze.

Techniki magazynowania				
b)	Uszczelnianie lub przykrywanie pojemników i odgradzonych powierzchni magazynowych	Magazynowanie rozpuszczalników, materiałów niebezpiecznych, rozpuszczalników odpadowych oraz materiałów do czyszczenia odpadów w uszczelnionych lub przykrytych pojemnikach odpowiednio dobranych do związanego z substancjami ryzyka i zaprojektowanych tak, aby zminimalizować emisje. Powierzchnia magazynowania pojemników jest odgradzona i posiada odpowiednią pojemność.	Zastosowanie ogólne.	Miejsca magazynowania surowców wykorzystywanych do produkcji wyposażone są w środki zapobiegające występowaniu niebezpiecznych dla środowiska sytuacji (szczelne podłogi, sorbenty, zadaszenia). Pojemniki do magazynowania są szczelne ustawione na utwardzonej powierzchni i zabezpieczone przed osobami nieupoważnionymi.
c)	Minimalizacja magazynowania materiałów niebezpiecznych na obszarach produkcji	Materiały niebezpieczne znajdują się na obszarach produkcji tylko w ilościach, które są niezbędne do celów produkcji; większe ilości magazynuje się oddzielnie.		Materiały niebezpieczne znajdują się na obszarach produkcji w ilościach, które są niezbędne do prowadzenia produkcji. Pozostałe surowce są magazynowane w wydzielonych częściach zakładu w miejscach magazynowych.
Techniki pompowania cieczy i postępowania z nimi				
d)	Techniki służące zapobieganiu wyciekom i rozlaniu w trakcie pompowania	Wyciekom i rozlaniu zapobiega się dzięki wykorzystywaniu pomp i uszczelek, które są odpowiednie do danego materiału i które gwarantują odpowiednią szczelność. Obejmuje to urządzenia takie jak zamknięte szczelnie motopompy, pompy ze sprzęgłem magnetycznym, pompy z wieloma uszczelnieniami mechanicznymi i systemem opartym na zewnętrznym medium uszczelniającym lub płynie buforowym, pompy z wieloma uszczelnieniami mechanicznymi i z suchymi uszczelnieniami, pompy przeponowe lub pompy miechowe.	Zastosowanie ogólne.	Zakład posiada wdrożone procedury dotyczące bezpiecznego magazynowania, przygotowania oraz transportu surowców do produkcji, które w sposób istotny zapobiegają emisji niezorganizowanej lotnych związków organicznych oraz substancji niebezpiecznych. Procedury obejmują między innymi gospodarkę odpadami w której wskazane są osoby odpowiedzialne za nadzór, monitorowanie oraz przestrzeganie przepisów wynikających z ustaw i rozporządzeń. Zgodnie z Instrukcją ruchową przygotowania kompozycji żywic w homogenizacji Wydziału PE, pompowanie surowców zawierających rozpuszczalniki odbywa się w sposób kontrolowany i szczelny za pomocą między innymi pomp wykonanych z materiałów odpornych na działanie używanych substancji.

				Podczas rozładunku należy wstrzymać ruch samochodowy na drodze, stawiając znak „zakaz ruchu”.
e)	Techniki służące zapobieganiu przelewaniu w trakcie pompowania	Obejmują na przykład zapewnienie, by: — pompowanie przeprowadzono pod nadzorem, — w odniesieniu do większych ilości zbiorniki do magazynowania luzem były wyposażone w akustyczne lub optyczne zaawansowane instalacje alarmowe, w stosownych		Pompowanie przeprowadzane jest w sposób kontrolowany (wannienka + wanna wychwytowa) pod nadzorem osoby wykwalifikowanej, która nadzoruje przebieg procesu. Osoba, która nadzoruje pełni funkcje/stanowisko aparatowy/mistrz/brygadzysta zmianowy.
f)	Wychwytywanie pary LZO podczas dostawy materiału zawierającego rozpuszczalnik	Przy dostarczaniu luzem materiałów zawierających rozpuszczalniki (np. przy załadunku lub rozładunku zbiorników) wychwytuje się parę ułatwiającą się ze zbiorników odbiorczych, zazwyczaj poprzez odpowietrzanie wsteczne.	Może nie mieć zastosowania w odniesieniu do rozpuszczalników o niskiej prężności par lub ze względów związanych z kosztami.	Materiał zawierający LZO jest dostarczany w szczelnych pojemnikach typu mauzer/pojemnik IBC lub beczka (ok 220 kg).
g)	System uszczelniający zabezpieczający przed wyciekami lub szybka absorpcja przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki	Przy przeładunku materiałów zawierających rozpuszczalniki umieszczonych w pojemnikach ewentualnym wyciekom zapobiega się za pomocą systemu uszczelniającego, np. z wykorzystaniem wózków, palet lub stojaków z wbudowanymi zabezpieczeniami (np. „misami przechwytyjącymi”) lub dzięki szybkiemu wchłanianiu przez materiały absorbujące.	Zastosowanie ogólne.	Przeładunek materiałów odbywa się za pomocą szczelnych przewodów natomiast miejsca przeładunku wyposażone są w filtr mechaniczny wyłapujący nieczystości w żywice, pompy pneumatyczne oraz gaśnice i sorbent. Miejsca przeładunkowe surowców wyposażone są w środki zapobiegające występowaniu niebezpiecznych dla środowiska sytuacji (szczelne podłoże, sorbenty).

BAT 5 zgodny

4.5. Podział surowców

BAT 6. Aby ograniczyć zużycie surowców i emisje LZO, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane przez Zakład
----------	------	--------------	---------------------------------

a)	Scentralizowane dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących)	Dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) na obszar zastosowania bezpośrednimi rurociągami pierścieniowymi, w tym oczyszczanie sieci, takie jak opróżnianie rur lub przedmuchiwanie powietrzem.	Może nie mieć zastosowania w przypadku częstych zmian farb drukarskich/farb/powłok/ spoiw lub rozpuszczalników.	Zakład prowadzi scentralizowane przygotowanie surowców do produkcji w ramach instalacji pomocniczej IPPC – dział homogenizacji. W celu ograniczenia zużycia surowców zawierających LZO stosuje się preparaty potwierdzone jakościowo oraz minimalizuje się zużycia surowców.
b)	Zaawansowane systemy mieszania	Sterowane komputerowo urządzenia do mieszania w celu osiągnięcia pożądanych farb/powłok/farb drukarskich/spoiw.	Zastosowanie ogólne.	
c)	Dostarczanie materiałów zawierających LZO (np. farb drukarskich, powłok, spoiw, środków czyszczących) do miejsca zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego	W przypadku częstych zmian farb drukarskich/farb/powłok/spoiw i rozpuszczalników lub ich wykorzystania na niewielką skalę dostarczanie farb drukarskich/farb/powłok/spoiw i rozpuszczalników z małych pojemników transportowych umieszczonych w pobliżu obszaru zastosowania z wykorzystaniem systemu zamkniętego		
d)	Automatyzacja zmiany koloru	Zautomatyzowana zmiana koloru oraz oczyszczanie linii produkcyjnych z farby drukarskiej/ farby/powłok, z wychwytywaniem rozpuszczalnika.		
e)	Grupowanie kolorów	Modyfikacja sekwencji produktów w celu osiągnięcia dużych sekwencji o tym samym kolorze.		
f)	Delikatne oczyszczanie po natrysku	Napełnianie pistoletu natryskowego nową farbą bez przepłukiwania pośredniego.		
BAT 6 zgodny				

4.6. Nakładanie powłok

BAT 7. Aby ograniczyć zużycie surowców i ogólny wpływ procesów nakładania powłok na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika		Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane przez Zakład
Techniki dotyczące nakładania w sposób inny niż natrykiwanie				
a)	Powlekanie za pomocą wałków	Nakładanie, w przypadku którego stosuje się wałki, aby przenieść lub odmierzyć płynną powłokę na przemieszczający się pas.	Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży płaskich.	Surowy nośnik wprowadzany jest do wanny wypełnionej żywicą. W dalszym etapie wstęga przechodzi przez 2 walce dozujące, które regulują zawartość żywicy w nośniku. Układ walców wyposażony jest w
b)	Rakiel nad wałkiem	Powłoka jest nakładana na podłoże przez odstęp między raklem a wałkiem. Nadmiar jest zgarniany, w miarę przesuwania się powłoki i podłoża.	Zastosowanie ogólne (1).	

c)	Nakładanie bez splukiwania (suszenie na miejscu) w przypadku powlekania zwojów	Nakładanie powłok konw. yjnych, które nie wymagają dodatkowego splukiwania wodą, z wykorzystaniem powlekarzki walcowej (powlekarzki chemicznej) lub ściągaczek.	Zastosowanie ogólne (1).	<p>zdzieraki (rakle) zbierające z walców nadmiar żywicy. Wstęga wchodzi do tunelu suszącego pionowego lub poziomego.</p> <p>W Zakładzie stosowane jest również;</p> <ul style="list-style-type: none"> i. powlekanie punktowe jednej strony nośnika bez użycia wanny. W tym przypadku żywica наносzona jest przez górny walec z oczkami, нанесzenie żywic poprzez zanurzenie nośnika w wannie, gdzie na otwartych walcach wstęga przechodzi do tunelu suszącego pionowego. ii.
d)	Powlekanie przez polewanie (wylewanie)	Obrobiane elementy przechodzą przez laminarną warstwę powłoki uwalnianej ze zbiornika wyrównawczego.	Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży płaskich.	
e)	Powlekanie elektrolityczne (e-powlekanie)	Cząsteczki farby rozproszone w roztworze na bazie wody odkładają się na zanurzonej podłożu pod wpływem pola elektrycznego (odkładanie się elektroforetyczne).	Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży metalowych (1).	
f)	Zalanie	Obrobiane elementy są transportowane przez taśmociągi do zamkniętego kanału, który jest następnie zalewany materiałem powłokowym poprzez rury wtryskowe. Nadmiar materiału jest zbierany i ponownie wykorzystywany.	Zastosowanie ogólne (1).	
g)	Koekstruzja	Wyłoczone podłoże łączone jest z ciepłą, płynną folią z tworzywa sztucznego, a następnie chłodzone. Folia ta zastępuje niezbędną dodatkową warstwę powłoki. Można ją wykorzystywać między dwoma różnymi warstwami odmiennych nośników pełniących funkcję spoiwa	Nie ma zastosowania, w przypadku gdy wymagana jest duża wytrzymałość spoiwa lub odporność na temperaturę sterylizacji (1).	
Techniki atomizacji natrysku				
h)	Natryskiwanie bezpowietrzne wspomaganie powietrzem	Strumień powietrza (powietrze kształtujące) jest wykorzystywany, aby zmodyfikować stożek natrysku bezpowietrznego pistoletu natryskowego.	Zastosowanie ogólne (1).	Nie dotyczy.
i)	Atomizacja pneumatyczna gazami obojętnymi	Pneumatyczne nakładanie farby gazami obojętnymi pod ciśnieniem (np. azotem, dwutlenkiem węgla).	Może nie mieć zastosowania do powlekania powierzchni drewnianych (1).	
j)	Wysokoobjętościowa atomizacja niskociśnieniowa	Atomizacja farby w dyszy natryskowej poprzez mieszanie farby z dużymi ilościami powietrza o niskim ciśnieniu (maks. 1,7 bara). Pistolety o dużej pojemności i małym ciśnieniu wykazują wydajność przenoszenia farby wynoszącą > 50 %.	Zastosowanie ogólne.	
k)	Atomizacja elektrostatyczna (w pełni zautomatyzowana)	Atomizacja za pomocą szybkoobrotowych dysków i dzwonów oraz kształtowanie strumienia natrysku polami elektrostatycznymi i powietrzem kształującym.		

l)	Elektrostatycznie wspomagane natryskiwanie powietrzne lub bezpowietrzne	Kształtowanie strumienia natrysku pneumatycznej lub bezpowietrznej atomizacji polem elektrostatycznym. Elektrostatyczne pistolety do malowania wykazują wydajność przenoszenia wynoszącą > 60 %. Utrwalone metody elektrostatyczne wykazują wydajność przenoszenia wynoszącą do 75 %.		
m)	Natryskiwanie na gorąco	Pneumatyczna atomizacja gorącym powietrzem lub rozgrzaną farbą.	Może nie mieć zastosowania w przypadku częstych zmian koloru (1).	
n)	Powlekanie zwojów przez natrysk, ściąganie i splukiwanie	Natryski wykorzystuje się do nakładania środków czyszczących, do celów obróbki wstępnej i splukiwania. Po natryskiwaniu stosuje się ściągaczki, aby zminimalizować wyciek roztworu, po czym następuje splukiwanie.	Zastosowanie ogólne (1).	
Automatyzacja zastosowania natrysku				
o)	Zastosowanie robota	Zastosowanie robota do nakładania powłok i szczeliw na wewnętrzne i zewnętrzne powierzchnie.	Zastosowanie ogólne (1).	Nie dotyczy.
p)	Zastosowanie maszyn	Wykorzystanie maszyn do malowania do obsługi głowic natryskowych/pistoletów natryskowych/ dyszy.		
<p>1) Wybór technik nakładania może być ograniczony w zespołach urządzeń o niskiej przepustowości lub dużym zróżnicowaniu produktowym, jak również rodzajem i kształtem podłoża, wymaganiami dotyczącymi jakości produktu oraz koniecznością zapewnienia, aby wykorzystywane materiały, techniki nakładania powłok, techniki suszenia/utwardzania i układy oczyszczania gazów wylotowych były wzajemnie kompatybilne.</p>				
BAT 7 zgodny				

4.7. Suszenie/utwardzanie

BAT 8. Aby ograniczyć zużycie energii i ogólny wpływ procesów suszenia/utwardzania na środowisko, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane przez Zakład
Techniki dotyczące nakładania w sposób inny niż natryskiwanie			
a)	Suszenie/utwardzanie konwekcyjne gazem obojętnym	Gaz obojętny (azot) podgrzewa się w piecu, co umożliwia nasycenie rozpuszczalnika powyżej poziomu LEL. Nasycenie rozpuszczalnika azotem w stężeniu > 1 200 g/m ³ jest możliwe.	Nie ma zastosowania, w przypadku gdy suszarnie muszą być regularnie otwierane (1).
b)	Suszenie/utwardzanie indukcyjne	Utwardzanie lub suszenie termiczne na linii produkcyjnej za pomocą induktorów elektromagnetycznych, które generują ciepło wewnątrz obrabianego elementu metalowego przez oscylacyjne pole magnetyczne.	Możliwość zastosowania wyłącznie do podłoży metalowych (1).
c)	Suszenie mikrofalowe i suszenie za pomocą fal radiowych	Suszenie przy użyciu promieniowania mikrofalowego lub radiowego.	Zastosowanie wyłącznie do powłok i farb drukarskich na bazie wody oraz podłoży niemetalicznych (1).
d)	Utwardzanie radiacyjne	Utwardzanie radiacyjne stosuje się na bazie żywic i reaktywnych rozcieńczalników (monomerów), które reagują na działanie promieniowania (podczerwonego (IR), ultrafioletowego (UV)) lub na działanie wiązek wysokoenergetycznych elektronów (EB).	Zastosowanie wyłącznie do konkretnych powłok i farb drukarskich (1).
e)	Suszenie konwekcyjne łączone z suszeniem radiacyjnym IR	Suszenie mokrej powierzchni z wykorzystaniem kombinacji cyrkulacji gorącego powietrza (konwekcja) i promiennika podczerwieni.	Zastosowanie ogólne (1).
f)	Suszenie/utwardzanie konwekcyjne łączone z odzyskiem ciepła	Ciepło z gazów wylotowych jest odzyskiwane (zob. BAT 19 lit. e)) i wykorzystywane do wstępnego ogrzania powietrza wprowadzanego do suszarni konwekcyjnej/konwekcyjnej komory utwardzania.	Zastosowanie ogólne (1)
			W celu ograniczenia zużycia energii stosowane jest suszenie konwekcyjne łączone z odzyskiem ciepła z dopalacza termicznego. Ciepło z gazów wylotowych jest odzyskiwane i oddawane do firmy zaopatrującej zakład w energię cieplną.
<i>(1) Wybór technik suszenia/utwardzania może być ograniczony rodzajem i kształtem podłoża, wymaganiami dotyczącymi jakości produktu oraz koniecznością zapewnienia, aby wykorzystywane materiały, techniki nakładania powłok, techniki suszenia/utwardzania i układy oczyszczania gazów wylotowych były wzajemnie kompatybilne</i>			
BAT 8 zgodny			

4.8. Czyszczenie

BAT 9. Aby ograniczyć emisje LZO z procesów oczyszczania, w ramach BAT należy zminimalizować użycie środków czyszczących na bazie rozpuszczalnika i stosować kombinację poniższych technik

Technika		Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane przez Zakład
a)	Ochrona obszarów przeznaczonych do natrysku i sprzętu do natrysku	Obszary stosowania natrysku i sprzęt do natrysku (np. ściany i urządzenia w komorze natryskowej) podatny na tworzenie mgły natryskowej, ociekanie itp. są pokryte tkaniną lub jednorazową folią, przy czym folia nie jest podatna na rozdarcia lub zużywanie.	Wybór technik czyszczenia może być ograniczony rodzajem procesu, podłożem lub urządzeniem, które ma być czyszczone, oraz rodzajem zanieczyszczenia.	Substancje stałe usuwa się w (suchej) postaci skoncentrowanej, zazwyczaj ręcznie, przy użyciu niewielkiej ilości środka odtłuszczającego lub bez niego. Zmniejsza to ilość materiału do usunięcia przez rozpuszczalnik lub wodę na kolejnych etapach czyszczenia, tym samym ograniczając ilość zużywanego rozpuszczalnika lub wody. Do czyszczenia ręcznego używa się czyściw nasączonych środkami czyszczącymi. Środki czyszczące mogą być produktami na bazie rozpuszczalnika, rozpuszczalnikami o niskiej lotności lub produktami bezroztuszczalnikowymi. Zastosowanie rozpuszczalników o niskiej lotności jako środków czyszczących o wysokiej sile czyszczenia, zarówno do czyszczenia ręcznego, jak i zautomatyzowanego.
b)	Usuwanie substancji stałych przed całkowitym oczyszczeniem	Substancje stałe usuwa się w (suchej) postaci skoncentrowanej, zazwyczaj ręcznie, przy użyciu niewielkiej ilości środka odtłuszczającego lub bez niego. Zmniejsza to ilość materiału do usunięcia przez rozpuszczalnik lub wodę na kolejnych etapach czyszczenia, tym samym ograniczając ilość zużywanego rozpuszczalnika lub wody.		
c)	Czyszczenie ręczne przy użyciu nasączonych czyściw	Do czyszczenia ręcznego używa się czyściw nasączonych środkami czyszczącymi. Środki czyszczące mogą być produktami na bazie rozpuszczalnika, rozpuszczalnikami o niskiej lotności lub produktami bezroztuszczalnikowymi.		
d)	Użycie środków czyszczących o niskiej lotności	Zastosowanie rozpuszczalników o niskiej lotności jako środków czyszczących o wysokiej sile czyszczenia, zarówno do czyszczenia ręcznego, jak i zautomatyzowanego.		
e)	Środki czyszczące na bazie wody	Wykorzystanie do czyszczenia detergentów na bazie wody lub rozpuszczalników mieszalnych z wodą, takich jak alkohole lub glikole		

f)	Zamknięte myjnie przemysłowe	Automatyczne zyszczenie/odtłuszczenie, w partiach, części pras/maszyn w zamkniętych myjniach przemysłowych. Można to zrobić z wykorzystaniem: a) rozpuszczalników organicznych (z wyciągiem powietrza, po którym następuje redukcja emisji LZO lub odzysk wykorzystanych rozpuszczalników) (zob. BAT 15); lub b) rozpuszczalników, w skład których nie wchodzi LZO; lub c) zasadowych środków czyszczących (z zewnętrznym lub wewnętrznym oczyszczaniem ścieków).		
g)	Oczyszczanie przy użyciu odzyskanego rozpuszczalnika	Gromadzenie, magazynowanie i, w miarę możliwości, ponowne wykorzystanie użytych rozpuszczalników do oczyszczania pistoletów/aplikatorów oraz linii między zmianą kolorów		
h)	Czyszczenie natryskiem wody pod wysokim ciśnieniem	Do automatycznego czyszczenia w partiach części pras/maszyn wykorzystuje się systemy do czyszczenia wodą pod wysokim ciśnieniem, systemy do czyszczenia sodą oczyszczoną lub podobne systemy.		
i)	Czyszczenie przy użyciu ultradźwięków	Czyszczenie w cieczy z wykorzystaniem wibracji o wysokiej częstotliwości celem rozdrobnienia przywierającego zanieczyszczenia.		
j)	Czyszczenie przy użyciu suchego lodu (CO ₂)	Czyszczenie części maszyn oraz podłoży metalicznych lub z tworzywa sztucznego w drodze strumieniowania płatkami CO ₂ lub śniegiem.		
k)	Śrutowanie z wykorzystaniem tworzywa sztucznego	Nadmiar nagromadzonej farby jest usuwany z zacisków do paneli i uchwytów za pomocą śrutowania przy użyciu cząstek z tworzywa sztucznego.		

BAT 9 zgodny

4.9. Monitorowanie

Bilans masy rozpuszczalnika

BAT 10. W ramach BAT należy monitorować emisję całkowitą i emisję niezorganizowaną LZO w drodze zestawiania, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w załączniku VII część 7 pkt 2 do dyrektywy 2010/75/UE, oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik.

	Technika	Opis	Techniki stosowane przez Zakład
a)	Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności	Technika ta obejmuje: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje w gazach odlotowych, emisje z każdego źródła emisji niezorganizowanej, ilość rozpuszczalnika w odpadach), — uzasadnione określenie ilościowe wszystkich odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz rejestrowanie zastosowanej metody (np. pomiar, obliczenie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów operacyjnych), — identyfikację głównego źródła niepewności wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu ograniczenia tej niepewności, — regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń.	Zakład posiada wdrożoną procedurę śledzenia surowców zawierających rozpuszczalniki. W celu monitorowania emisji niezorganizowanej LZO, prowadzony jest coroczny bilans wykorzystanych surowców zawierających rozpuszczalniki, stosowanych w procesie technologicznym w związku z wykonywaniem regularnych pomiarów emisji LZO w gazach odlotowych.
b)	Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika	System śledzenia rozpuszczalnika ma na celu zachowanie kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników (np. za pomocą ważenia niewykorzystanych ilości zwróconych z obszaru stosowania do magazynu).	
c)	Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika	Rejestruje się każdą zmianę, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.: — nieprawidłowe funkcjonowanie układu oczyszczania gazów wylotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania, — zmiany, które mogą wpływać na natężenie przepływu gazu/powietrza, np. zastąpienie wentylatorów, kół pasowych napędowych, silników; rejestruje się datę i rodzaj zmiany.	

BAT 10 zgodny

Zastosowanie Poziom szczegółowości bilansu masy rozpuszczalnika będzie proporcjonalny do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do stopnia jej ewentualnego wpływu na środowisko, jak również rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów.

Emisje w gazach odlotowych

BAT 11. W ramach BAT należy monitorować emisje w gazach odlotowych co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Substancja/ parametr	Sektory/źródła	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane z	Techniki stosowane w Zakładzie
Pył	Powlekanie pojazdów – Powlekanie natryskowe	EN 13284-1	Raz na rok (1)	BAT 18	Stosowana metoda pomiarowa to PN-EN 13284-1. Pomiary wykonywane są z częstotliwością raz w roku
	Powlekanie innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych – Powlekanie natryskowe				
	Powlekanie statków powietrznych – Przygotowanie (np. piaskowanie, obróbka strumieniowo-ścierna) i powlekanie				
	Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku – Zastosowanie natrysku				
	Powlekanie powierzchni drewnianych – Przygotowanie i powlekanie				
Całkowite LZO	Wszystkie sektory	Dowolny komin z ładunkiem całkowitych LZO < 10 kg C/h	EN 12619	Raz na rok (1) (2) (3)	Stosowana metoda pomiarowa to PN-EN 12618. Pomiary wykonywane są z częstotliwością raz w roku
		Dowolny komin z ładunkiem całkowitych LZO ≥ 10 kg C/h	Ogólne normy EN (4)	Ciągły	
DMF	Powlekanie tekstyliów, folii i papieru (5)	Brak dostępnej normy EN (6)	Raz na trzy miesiące (1)	BAT 15	Nie dotyczy
NO _x	Oczyszczanie termiczne gazów wylotowych	EN 14792	Raz na rok (7)	BAT 17	Stosowana metoda pomiarowa to PN-EN 14792. Pomiary wykonywane będą z częstotliwością raz w roku
CO	Oczyszczanie termiczne gazów wylotowych	EN 15058	Raz na rok (7)	BAT 17	Stosowana metoda pomiarowa to PN-EN 15058. Pomiary wykonywane będą z częstotliwością raz w roku
<p>(1) W miarę możliwości pomiary są przeprowadzane w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji.</p> <p>(2) W przypadku ładunku całkowitych LZO wynoszącego mniej niż 0,1 kg C/h lub w przypadku nieredukowanego i stabilnego ładunku całkowitych LZO wynoszącego mniej niż 0,3 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata, natomiast pomiar można zastąpić obliczeniem, pod warunkiem że takie obliczenie zapewni uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p> <p>(3) W przypadku oczyszczania termicznego gazów wylotowych temperatura w komorze spalania jest mierzona w sposób ciągły. Łączy się to z systemem alarmowym reagującym na temperatury wykraczające poza zoptymalizowany zakres temperatur.</p> <p>(4) Ogólne normy EN dla pomiarów ciągłych to EN15267-1, EN15267-2, EN15267-3 i EN 14181.</p> <p>(5) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się DMF.</p> <p>(6) W przypadku braku normy EN pomiar obejmuje DMF zawarty w fazie skondensowanej.</p> <p>(7) W przypadku komin z ładunkiem całkowitych LZO wynoszącym mniej niż 0,1 kg C/h częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 lata.</p>					
BAT 11 zgodny					

Emisje do wody

BAT 12. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Substancja/ parametr	Sektory/źródła	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane z	Techniki stosowane w Zakładzie
Zawiesina ogólna (1)	Powlekanie pojazdów	EN 872	Raz na miesiąc (2) (3)	BAT 21	W wyniku produkcji nie powstają ścieki przemysłowe. Woda wykorzystywana jest jedynie do uzupełnienia obiegów zamkniętych. Odprowadzanie ścieków bytowych i opadowych bez zmian w stosunku do obowiązującego pozwolenia. Nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie.
	Powlekanie zwojów				
	Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI)				
ChZT (1) (4)	Powlekanie pojazdów	Brak dostępnej normy EN			
	Powlekanie zwojów				
	Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI)				
OWO (1) (4)	Powlekanie pojazdów	EN 1484			
	Powlekanie zwojów				
	Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI)				
Cr(VI) (5) (6)	Powlekanie statków powietrznych	EN ISO 10304-3 lub EN ISO 23913			
Cr (6) (7)	Powlekanie zwojów	Dostępne różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)			
	Powlekanie statków powietrznych				
Ni (6)	Powlekanie pojazdów				
	Powlekanie zwojów				
Zn (6)	Powlekanie pojazdów				
	Powlekanie zwojów				
AOX (6)	Powlekanie pojazdów	EN ISO 9562			
	Powlekanie zwojów				
	Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI)				
F ⁻ (6) (8)	Powlekanie pojazdów	EN ISO 10304-1			
	Powlekanie zwojów				
	Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku (tylko w przypadku puszek DWI)				

(1) Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do odbiornika wodnego.

(2) Częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać raz na 3 miesiące, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.

- (3) W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie c prowadzi się raz dla każdej partii.
- (4) Monitorowanie OWO i ChZT są alternatywne. Monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.
- (5) Monitorowanie Cr(VI) ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu(VI).
- (6) W przypadku zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli oczyszczalnia ścieków jest zaprojektowana i wyposażona w sposób odpowiedni do przeprowadzenia redukcji danych zanieczyszczeń.
- (7) Monitorowanie Cr ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki chromu.
- (8) Monitorowanie F- ma zastosowanie tylko wtedy, gdy w procesach wykorzystuje się związki fluoru.

BAT 12 nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie

Emisje w trakcie OTNOC

BAT 13. Aby ograniczyć częstotliwość występowania OTNOC i emisje w trakcie OTNOC, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.

Technika		Opis	Techniki stosowane w Zakładzie
a)	Identyfikacja urządzeń o krytycznym znaczeniu	Urządzenia o krytycznym znaczeniu dla ochrony środowiska („urządzenia o krytycznym znaczeniu”) określa się na podstawie oceny ryzyka. Zasadniczo dotyczy to wszystkich urządzeń i układów postępowania z LZO (np. układu oczyszczania gazów wylotowych, układu wykrywania nieszczelności).	Zakład posiada wdrożone procedury dotyczące eksploatacji instalacji w warunkach innych niż normalnych. Obejmują one również sytuacje awaryjne. Prowadzone są inspekcje i konserwacje układów narażonych na wystąpienie sytuacji awaryjnych.
b)	Inspekcja, konserwacja i monitorowanie	Usystematyzowany program mający na celu maksymalizację dostępności i wydajności urządzeń o krytycznym znaczeniu, obejmujący obowiązujące procedury działania oraz konserwację zapobiegawczą, regularną i nieplanowaną. Monitoruje się okresy OTNOC, ich czas trwania, przyczyny, a jeśli to możliwe – emisje w trakcie ich występowania.	Zakład identyfikuje urządzenia krytyczne, tj. urządzenia o kluczowym znaczeniu dla ochrony środowiska i posiada wdrożoną procedurę na wypadek wystąpienia zdarzenia OTNOC. W zakładzie może wystąpić zdarzenie OTNOC związane z awarią dopalacza katalitycznego. W momencie wystąpienia awarii, procedura obejmuje natychmiastowe zatrzymanie procesu produkcyjnego. Natomiast możliwe jest w takiej sytuacji wydostanie się substancji odorowych w sposób grawitacyjny z kanałów doprowadzających gazy do dopalacza, co może prowadzić do krótkotrwałej uciążliwości. Przyczyną wystąpienia awarii mogą być najczęściej drobne awarie podzespołów dopalacza. Zakład prowadzi ewidencję zleconych napraw.

BAT 13 zgodny

Emisje w gazach odlotowych

Emisje LZO

BAT 14. Aby ograniczyć emisje LZO pochodzące z obszarów produkcji i magazynowania, w ramach BAT należy stosować technikę a) oraz odpowiednią kombinację pozostałych technik przedstawionych poniżej.

	Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane w Zakładzie
a)	Wybór, projekt i optymalizacja systemu	<p>System gazów wylotowych wybiera się, projektuje i optymalizuje z uwzględnieniem takich parametrów, jak:</p> <ul style="list-style-type: none">--- ilość powietrza wylotowego,— rodzaj i stężenie rozpuszczalników w powietrzu wylotowym,— rodzaj układu oczyszczania (specjalny/scentralizowany),--- kwestie bhp,— efektywność energetyczna. <p>Można rozważyć następującą kolejność priorytetów przy wyborze systemu:</p> <ul style="list-style-type: none">— segregacja gazów wylotowych o wysokich i niskich stężeniach LZO,— techniki homogenizacji i zwiększania stężenia LZO (zob. BAT 16 lit. b) i c)),— techniki odzyskiwania rozpuszczalników w gazach wylotowych (zob. BAT 15),— techniki redukcji emisji LZO z odzyskiem ciepła (zob. BAT 15),--- techniki redukcji emisji LZO bez odzysku ciepła (zob. BAT 15).	Zastosowanie ogólne.	<p>Przedmiotowa instalacja wyposażona jest w newralgicznych miejscach (odciągi z tuneli suszarniczych) w uszczelnione odciągi. Z poszczególnych powlekarek regulowany jest strumień gazów odlotowych zawierających duże stężenia LZO w celu zbilansowania przepływów dla całej instalacji i regulacji strumienia objętości gazów kierowanych na dopalacz.</p> <p>Zastosowana technika zapewnia osiągnięcie maksymalnego stężenia LZO (zagęszczanie) przed wprowadzeniem gazów do dopalacza.</p>
b)	Wyciąg powietrza możliwie najbliższej miejsca stosowania materiałów zawierających LZO	Wyciąg powietrza możliwie najbliższej miejsca stosowania z pełnym lub częściowym obudowaniem obszarów stosowania rozpuszczalnika (np. maszyny do powlekania, maszyny do nanoszenia, komory natryskowe). Powietrze wylotowe może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych.	Może to nie mieć zastosowania, gdy obudowanie prowadzi do utrudnionego dostępu do maszyn w czasie ich działania. Zastosowanie może być ograniczone ze względu na kształt i rozmiar obszaru, który ma być obudowany.	W przypadku wanien powlekających okapy odciągów zlokalizowane są bezpośrednio nad nimi.
c)	Wyciąg powietrza możliwie najbliższej miejsca przygotowywania farb/powłok/ spoiw/farb drukarskich	Wyciąg powietrza możliwie najbliższej miejsca przygotowywania farb/powłok/spoiw/farb drukarskich (np. obszaru mieszania). Powietrze wylotowe może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych.	Możliwość zastosowania tylko w miejscu przygotowywania farb/powłok/spoiw/farb drukarskich.	Przygotowanie powłok odbywa się w pomieszczeniach homogenizacji wyposażonych w wentylację.
d)	Wyciąg powietrza pochodzącego z procesów suszenia/utwardzania	Komory utwardzania/suszarki są wyposażone w system wyciągu. Powietrze wylotowe może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych.	Możliwość zastosowania wyłącznie do procesów suszenia/utwardzania.	Instalacja wyposażona jest w newralgicznych miejscach (odciągi z tuneli suszarniczych) w uszczelnione odciągi.

e)	Minimalizacja emisji niezorganizowanej i strat ciepła pochodzących z komór/suszarek poprzez uszczelnienie wejścia i wyjścia z komór utwardzania/ suszarek albo poprzez zastosowanie podciśnienia atmosferycznego podczas suszenia	Wejście i wyjście komór utwardzania/suszarek uszczelnia się w celu zminimalizowania emisji niezorganizowanej LZO i strat ciepła. Uszczelnienie może być zapewnione przez strumienie powietrza lub noże powietrzne, drzwi, kurtyny plastikowe lub metalowe, rakle itp. Alternatywnie komory/suszarki są utrzymywane pod wpływem podciśnienia atmosferycznego.	Możliwość zastosowania tylko wtedy, gdy wykorzystuje się komory utwardzania/suszarki.	Tunele suszarnicze utrzymywane są w warunkach podciśnienia.
f)	Wyciąg powietrza pochodzącego ze strefy chłodzenia	Gdy chłodzenie podłoża odbywa się po suszeniu/utwardzaniu, powietrze ze strefy chłodzenia jest odprowadzane i może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych.	Możliwość zastosowania tylko wtedy, gdy chłodzenie podłoża odbywa się po suszeniu/utwardzaniu.	Tunele suszarnicze utrzymywane są w warunkach podciśnienia.
g)	Wyciąg powietrza z magazynowania surowców, rozpuszczalników i odpadów zawierających rozpuszczalniki	Powietrze z magazynów surowców lub pojedynczych pojemników na surowce, rozpuszczalniki i odpady zawierające rozpuszczalniki jest odprowadzane i może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych.	Może nie mieć zastosowania w odniesieniu do zamkniętych pojemników lub w odniesieniu do magazynowania surowców, rozpuszczalników i odpadów zawierających rozpuszczalniki o niskiej prężności par i niskiej toksyczności.	Przygotowanie powłok odbywa się w pomieszczeniach homogenizacji wyposażonych w wentylację.
h)	Wyciąg powietrza pochodzącego z obszarów oczyszczania	Powietrze z obszarów, na których części maszyn i urządzenia są ręcznie albo automatycznie czyszczone rozpuszczalnikami organicznymi, jest odprowadzane i może być oczyszczane w układzie oczyszczania gazów wylotowych.	Możliwość zastosowania wyłącznie w przypadku obszarów, na których części maszyn i urządzenia są czyszczone rozpuszczalnikami organicznymi.	Czyszczenie wałków powlekających odbywa się w rejonie wanien powlekających wyposażonych w odciągi.

BAT 14 zgodny

BAT 15. Aby ograniczyć emisje LZO w gazach odlotowych i zwiększyć efektywne gospodarowanie zasobami, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację

Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane w Zakładzie
I. Przechwytywanie i odzyskiwanie rozpuszczalników w gazach wylotowych			
a)	Kondensacja	Technika usuwania związków organicznych za pomocą obniżenia temperatury poniżej punktu rosy, aby skroplić opary. W zależności od wymaganego zakresu temperatury roboczej stosowane są różne czynniki chłodnicze, np. woda chłodząca, woda schłodzona (temperatura zazwyczaj około 5 °C), amoniak lub propan	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię na potrzeby odzysku ze względu na niską zawartość LZO.
b)	Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego lub zeolitów	LZO są adsorbowane na powierzchni węgla aktywnego, zeolitów lub papieru z włókna węglowego. Adsorbent zostaje następnie poddany desorpcji, np. za pomocą pary wodnej (często na miejscu) do celów ponownego wykorzystania lub usunięcia, a adsorbent	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię na potrzeby odzysku ze względu na niską zawartość LZO.

		zostaje ponownie użyty. Do celów zachowania ciągłości działania zazwyczaj równocześnie pracują co najmniej dwa adsorbery, z których jeden – w trybie desorpcji. Adsorpcja jest powszechnie stosowana jako etap zagęszczania w celu zwiększenia wydajności późniejszego utleniania.		
c)	Absorpcja z wykorzystaniem odpowiedniego płynu	Wykorzystanie odpowiedniego płynu do usunięcia zanieczyszczeń z gazu wylotowego przez absorpcję, w szczególności rozpuszczalnych związków i substancji stałych (pył). Odzyskiwanie rozpuszczalników jest możliwe na przykład z wykorzystaniem destylacji lub desorpcji termicznej. (W odniesieniu do odpylania zob. BAT 18.)	Zastosowanie ogólne.	Nie dotyczy
II. Obróbka termiczna rozpuszczalników w gazach wylotowych z odzyskiwaniem energii				
d)	Wysyłanie gazów wylotowych do obiektu energetycznego spalania	Część lub całość gazów wylotowych wysyła się jako powietrze spalania i paliwo uzupełniające do obiektu energetycznego spalania (w tym do elektrociepłowni) do celów wytwarzania pary wodnej lub energii elektrycznej.	Nie ma zastosowania w odniesieniu do gazów wylotowych zawierających substancje, o których mowa w art. 59 ust. 5 IED. Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względów bezpieczeństwa.	Nie dotyczy
e)	Rekuperacyjne utlenianie termiczne	Utlenianie termiczne z wykorzystaniem ciepła gazów odlotowych, np. w celu wstępnego ogrzania wprowadzanych gazów wylotowych.	Zastosowanie ogólne.	Nie dotyczy
f)	Regeneracyjne utlenianie termiczne z wieloma złożami lub z bezzaworowym obrotowym rozdzielaczem powietrza	Utleniacz z wieloma złożami (trzema lub pięcioma) wypełnionymi materiałem ceramicznym. Złoża są wymiennikami ciepła ogrzewanymi na przemian gazami spalinowymi z utleniania, a następnie przepływ jest odwracany w celu ogrzania powietrza wlotowego dostarczanego do utleniacza. Przepływ odwraca się regularnie. W bezzaworowym obrotowym rozdzielaczu powietrza nośnik ceramiczny znajduje się w jednym zbiorniku obrotowym podzielonym na wiele klinów.	Zastosowanie ogólne.	Instalacja IPPC wyposażona jest w wysokosprawny dopalacz termiczny lotnych związków organicznych emitowanych podczas procesu technologicznego. Wykorzystywany jest proces utleniania termicznego poprzez podgrzewanie gazów odlotowych do temperatury wyższej niż temperatura samozapłonu oraz poprzez utrzymywanie wysokiej temperatury wystarczająco długo, by zapewnić maksymalny możliwy poziom dopalenia LZO.
g)	Utlenianie katalityczne	Utlenianie LZO wspomagane obecnością katalizatora w celu zmniejszenia temperatury utleniania i zużycia paliwa. Ciepło wylotowe można odzyskać w rekuperacyjnych lub regeneracyjnych wymiennikach ciepła. Do oczyszczania gazu wylotowego z procesu produkcji drutu nawojowego stosuje się wyższe temperatury utleniania (500–750 °C).	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na występowanie substancji trujących dla katalizatora.	Nie dotyczy
III. Przetwarzanie rozpuszczalników w gazach wylotowych bez odzysku rozpuszczalnika ani energii				
h)	Oczyszczanie biologiczne gazów wylotowych	Gaz wylotowy poddaje się odpylaniu i wysyła do reaktora z podłożem z filtra biologicznego. Filtr biologiczny składa się ze złoża materiału organicznego (takiego jak torf, wrzos, kompost,	Możliwość zastosowania wyłącznie do oczyszczania biodegradowalnych rozpuszczalników.	Nie dotyczy

		korzenie, kora drzew (zwłaszcza iglaste i różne kombinacje tych materiałów) lub materiału obojętnego (takiego jak it, węgiel aktywny i poliuretan), w której strumień gazów wylotowych jest biologicznie utleniany przez naturalnie występujące tam mikroorganizmy do dwutlenku węgla, wody, soli nieorganicznych i biomasy. Filtr biologiczny jest wrażliwy na pył, wysokie temperatury lub duże wahania w gazie wylotowym, np. temperatury na wlocie lub stężenia LZO. Może być potrzebne uzupełniające dostarczanie składników odżywczych.		
i)	Utlenianie termiczne	Utlenianie LZO poprzez podgrzewanie gazów wylotowych z powietrzem lub tlenem do temperatury wyższej niż temperatura samozapłonu w komorze spalania oraz poprzez utrzymywanie wysokiej temperatury wystarczająco długo, aby zakończyć proces spalania LZO, uzyskując dwutlenek węgla i wodę.	Zastosowanie ogólne.	Nie dotyczy
Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) podano w tabelach 11, 15, 17, 19, 21, 24, 27, 30, 32 i 35 niniejszych konkluzji dotyczących BAT.				
BAT 15 zgodny				

BAT 16. Aby ograniczyć zużycie energii przez system redukcji emisji LZO, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane w Zakładzie	
a)	Utrzymywanie stężenia LZO wysyłanych do układu oczyszczania gazów wylotowych z wykorzystaniem wiatraków z napędem o zmiennej częstotliwości	Wykorzystanie wiatraka z napędem o zmiennej częstotliwości w scentralizowanych układach oczyszczania gazów wylotowych do modulowania przepływu powietrza, aby dostosować go do ilości gazów wylotowych z urządzeń, które działają w danym momencie.	Możliwość zastosowania wyłącznie w centralnych układach termicznego oczyszczania gazów wylotowych w procesach przeprowadzanych partiami, takich jak drukowanie.	Przedmiotowa instalacja wyposażona jest w newralgicznych miejscach (odciągi z tuneli suszarniczych) w uszczelnione odciągi. Z poszczególnych powłokarek regulowany jest strumień gazów odlotowych zawierających duże stężenia LZO w celu zbilansowania przepływów dla całej instalacji i regulacji strumienia objętości gazów kierowanych na dopalacz. Zastosowana technika zapewnia osiągnięcie maksymalnego stężenia LZO (zagęszczanie) przed wprowadzeniem gazów do dopalacza.
b)	Wewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych	Gazy wylotowe są poddawane recyrkulacji w ramach procesu (wewnętrznie) w komorach utwardzania/suszarkach lub w komorach	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względów zdrowia i bezpieczeństwa, np. ze względu na LEL, oraz	Nie dotyczy

		natryskowych, dzięki czemu wzrasta stężenie LZO w gazach wylotowych i zwiększa się skuteczność redukcji emisji w układzie oczyszczania gazów wylotowych.	z uwagi na wymogi lub specyfikacje w zakresie jakości produktu.	
c)	Zewnętrzne zagęszczanie rozpuszczalników w gazach wylotowych przez adsorpcję	Stężenie rozpuszczalnika w gazach wylotowych zostaje zwiększone w rezultacie ciągłego okrężnego przepływu powietrza procesowego z komory natryskowej, ewentualnie w połączeniu z gazami wylotowymi z komory utwardzania/suszarki, przez sprzęt do adsorpcji. Sprzęt ten może obejmować: -- adsorber ze stałym złożem wykorzystujący węgiel aktywny lub zeolit, -- adsorber ze złożem fluidalnym wykorzystujący węgiel aktywny, -- adsorber obrotowy wykorzystujący węgiel aktywny lub zeolit, -- sito molekularne.	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość LZO.	Nie dotyczy
d)	Technika plenum mająca na celu ograniczenie objętości gazów odlotowych	Gazy wylotowe z komór utwardzania/suszarek są wysyłane do dużej komory (plenum) i częściowo poddawane recyrkulacji jako powietrze wlotowe w komorach utwardzania/suszarkach. Nadmiar powietrza z plenum jest wysyłany do układu oczyszczania gazów wylotowych. Cykl ten zwiększa zawartość LZO w powietrzu komór utwardzania/suszarek i zmniejsza objętość gazów odlotowych.	Zastosowanie ogólne.	Nie dotyczy
BAT 16 zgodny				

Emisje NOX i CO

BAT 17. Aby ograniczyć emisje NOX w gazach odlotowych, jednocześnie ograniczając emisje CO z obróbki termicznej rozpuszczalników w gazach wylotowych, w ramach BAT należy stosować technikę a) lub obie poniższe techniki.

Technika		Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane w Zakładzie
a)	Optymalizacja warunków obróbki termicznej (projektowanie i działanie)	Właściwe zaprojektowanie komór spalania, palników i związanego z nimi sprzętu/urządzeń połączone jest z optymalizacją warunków spalania (np. poprzez kontrolę parametrów spalania, takich jak temperatura i czas przebywania) z wykorzystaniem lub bez wykorzystania systemów automatycznych oraz regularną planowaną konserwacją systemu spalania zgodnie z zaleceniami dostawców.	Możliwość zastosowania projektu może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń.	Stosowana jest optymalizacja warunków spalania (regulacja temperatury złoża) oraz regularne kontrole sprawności/czystości palników gazowych.
b)	Stosowanie palników z niską emisją NOX	Zmniejsza się szczytową temperaturę płomienia w komorze spalania, opóźniając i zarazem uzupełniając spalanie i zwiększając przepływ ciepła (zwiększona zdolność emisyjna płomienia). Łączy się to z	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na przeszkody konstrukcyjne lub operacyjne.	Stosowana jest optymalizacja głównego, skolektorowanego strumienia gazów (przez wentylator główny) w celu

	wydłużonym czasem ebywania w celu osiągnięcia pożądanego destrukcji LZO.	dostosowywania dopalacza do strumienia LZO.
BAT 17 zgodny		

Tabela 1

Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji NOX w gazach odlotowych oraz wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do emisji CO w gazach odlotowych pochodzących z obróbki termicznej gazów wylotowych

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (1) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Wskaźnikowy poziom emisji (1) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Poziom w Zakładzie
NO _x	mg/Nm ³	20–130 ⁽²⁾	Brak wskaźnikowego poziomu	< 130
CO		Brak BAT-AEL	20–150	< 150
(1) BAT-AEL i wskaźnikowy poziom emisji nie mają zastosowania, gdy gazy wylotowe wysyła się do obiektu energetycznego spalania. (2) BAT-AEL może nie mieć zastosowania, jeśli w gazie wylotowym są obecne związki azotu (na przykład DMF lub 1-metylo2-pyrolidon).				
Powiązane monitorowanie opisano w BAT 11.				
Poziom emisji zgodny po zmianie pozwolenia zintegrowanego				

BAT 18. Aby ograniczyć emisje pyłu w gazach odlotowych pochodzących z procesów przygotowywania powierzchni podłoża, cięcia, nakładania powłok i wykańczania w przypadku sektorów i procesów wymienionych w tabeli 2, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Technika		Opis	Techniki stosowane w Zakładzie
a)	Komora natryskowa z moką separacją (splukiwany strumieniem cieczy panel uderzeniowy)	Kurtyna wodna spływająca kaskadowo pionowo w dół tylnego panelu kabiny natryskowej przechwytuje cząsteczki farby pochodzące z mgły natryskowej. Mieszanka wody i farby jest przechwytywana w zbiorniku, a woda jest poddawana recykulacji.	Podczas procesów technologicznych prowadzonych w ramach instalacji IPPC nie powstają i nie są emitowane do powietrza zanieczyszczenia w postaci pyłów. Zgodnie z powyższym nie zachodzi potrzeba ograniczania emisji pyłów z instalacji IPPC.
b)	Oczyszczanie na mokro	Cząsteczki farby i inny pył w gazie wylotowym są oddzielane w systemach płuczek przez intensywne mieszanie gazu wylotowego z wodą. (W odniesieniu do usuwania LZO zob. BAT 15 lit. c.)	
c)	Oddzielenie mgły natryskowej na sucho przy użyciu materiału wstępnego powlekania	Proces oddzielania mgły natryskowej na sucho z wykorzystaniem filtrów membranowych połączonych z wapieniem jako materiałem wstępnego powlekania, aby zapobiec zanieczyszczeniu membran.	
d)	Oddzielenie mgły natryskowej na sucho przy użyciu filtrów	System mechanicznej separacji, np. z wykorzystaniem kartonu, tkaniny lub spieku.	
e)	Elektrofiltr	W elektrofiltrach cząsteczkom nadawany jest ładunek elektryczny, co pozwala oddzielić je pod wpływem pola elektrycznego. W elektrofiltrze suchym zebrany materiał jest mechanicznie usuwany (np. przez wytrząsanie, wibracje, powietrze sprężone). W elektrofiltrze mokrym jest on wypłukiwany odpowiednim płynem, zwykle środkiem separującym na bazie wody	
BAT 18 zgodny			

Tabela 2

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji pyłu w gazach odlotowych

Parametr	Sektor	Proces	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobowo lub średnia z okresu pobierania próbek)	Poziom w Zakładzie
Pył	Powlekanie pojazdów	Powlekanie natryskowe	mg/Nm ³	< 1–3	Podczas procesów technologicznych prowadzonych w ramach instalacji IPPC nie powstają i nie są emitowane do powietrza zanieczyszczenia w postaci pyłów. Zgodnie z powyższym nie zachodzi potrzeba ograniczania emisji pyłów z instalacji IPPC.
	Powlekanie innych powierzchni metalowych i z tworzyw sztucznych	Powlekanie natryskowe			
	Powlekanie statków powietrznych	Przygotowanie (np. piaskowanie, obróbka strumieniowo-ścierna), powlekanie			
	Powlekanie opakowań metalowych i nanoszenie na nie druku	Zastosowanie natrysku			
	Powlekanie powierzchni drewnianych	Przygotowanie, powlekanie			

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 11.

Efektywność energetyczna

BAT 19. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować techniki a) i b) oraz odpowiednią kombinację technik c)–h) przedstawionych poniżej.

Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane w Zakładzie
Techniki zarządzania			
a)	Plan racjonalizacji zużycia energii	Poziom szczegółowości oraz charakter planu racjonalizacji zużycia energii i rejestru bilansu energetycznego będzie zasadniczo zależał od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od rodzajów wykorzystywanych źródeł energii. Może nie mieć zastosowania, jeśli działalność związana z STS jest prowadzona w ramach większej instalacji, pod warunkiem że plan racjonalizacji zużycia energii i rejestr bilansu energetycznego większej instalacji w wystarczającym stopniu obejmują działalność związaną z STS.	W zakładzie opracowany został plan racjonalizacji zużycia energii. Obejmuje on następujące rozwiązania : <ul style="list-style-type: none"> — fotowoltaika – aktualnie 1MWp, w trakcie budowy system „zero-eksport” regulujący pracę falowników, w celu optymalizacji i maksymalizacji autokonsumpcji. — urządzenia, tj. pompy, napędy, etc., wyposażone w falowniki, — do instalacji CO jest przyłączona instalacja odzysku ciepła z procesów oczyszczania lokalnego RTO, — kompresory- sprężarki powietrza są rozbudowane o
b)	Rejestr bilansu energetycznego		

		informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym. Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki zespołu urządzeń pod względem przeprowadzanych procesów, materiałów itp.		wymienniki ciepła, które dodatkowo podgrzewają wodę do celów użytkowych, — oświetlenie w dużej części wymienione na LED - w tym oświetlenie traktów komunikacyjnych
Techniki związane z procesem				
c)	Izolacja cieplna zbiorników i kadzi zawierających schłodzone lub podgrzane płyny oraz systemów spalania i pary wodnej	Można to osiągnąć np. poprzez: — wykorzystanie zbiorników dwupłaszczowych, — wykorzystanie zbiorników preizolowanych, — nakładanie izolacji na urządzenia do spalania, przewody parowe i rury zawierające schłodzone lub podgrzane płyny.	Zastosowanie ogólne.	Ciepło odzyskiwane ze spalacza wykorzystywane jest na cele c.o. oraz cwu.
d)	Odzysk ciepła za pomocą kogeneracji – CHP (kogeneracja) lub CCHP (trójgeneracja)	Odzysk ciepła (pochodzącego głównie z systemu pary wodnej) do wytwarzania gorącej wody/pary stosowanej w procesach/działaniach przemysłowych. CCHP (zwane również trójgeneracja) to system kogeneracji z agregatem absorpcyjnym, który wykorzystuje ciepło niskotemperaturowe do produkcji schłodzonej wody.	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na układ zespołu urządzeń, charakterystykę strumieni gorącego gazu (np. natężenie przepływu, temperaturę) lub brak odpowiedniego zapotrzebowania na ciepło	
e)	Odzysk ciepła ze strumieni gorącego gazu	Odzysk energii ze strumieni gorącego gazu (np. z suszarek lub stref chłodzenia), np. za pomocą ich recyrkulacji jako powietrza procesowego, z wykorzystaniem wymienników ciepła, w procesach lub zewnątrz.		
f)	Dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych	Dostosowanie przepływów powietrza procesowego i gazów wylotowych w zależności od potrzeb. Technika ta obejmuje ograniczenie wentylacji powietrza podczas pracy na biegu jałowym lub konserwacji.	Zastosowanie ogólne.	
g)	Recyrkulacja gazów wylotowych z komory natryskowej	Wychwytywanie i recyrkulacja gazów wylotowych z komory natryskowej w połączeniu ze skutecznym oddzieleniem mgły natryskowej z farby. Zużycie energii jest mniejsze niż w przypadku wykorzystania świeżego powietrza	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względów zdrowia i bezpieczeństwa.	
h)	Zoptymalizowana cyrkulacja ciepłego powietrza w komorze utwardzania o dużej objętości przy użyciu turbulatora powietrza	Powietrze jest wdmuchiwane do jednej części komory utwardzania i rozprowadzane za pomocą turbulatora powietrza, który zamienia laminarny przepływ powietrza na pożądaną przepływ turbulentny.	Możliwość zastosowania wyłącznie do sektorów powlekania natryskowego.	
BAT 19 zgodny				

Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia energii zawarte w tabeli 3 konkluzji - nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie.

Zużycie wody i wytwarzanie ścieków

BAT 20. Aby ograniczyć zużycie wody i wytwarzanie ścieków w ramach procesów z wykorzystaniem wody (np. odtłuszczenia, oczyszczania, obróbki powierzchniowej, oczyszczania na mokro), w ramach BAT należy stosować technikę a) oraz odpowiednią kombinację pozostałych technik przedstawionych poniżej.

Technika	Opis	Zastosowanie	Techniki stosowane w Zakładzie
a) Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej	Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej stanowią część systemu EMS (zob. BAT 1) i obejmują: — schematy przepływu i bilans masy wody zespołu urządzeń, — ustalanie celów pod względem oszczędności wody, — wdrażanie technik optymalizacji zużycia wody (np. kontrola zużycia wody, recykling wody, wykrywanie i usuwanie wycieków). Audyty gospodarki wodnej przeprowadza się co najmniej raz na rok.	Poziom szczegółowości oraz charakter planu gospodarowania wodą i audytów gospodarki wodnej będzie zasadniczo zależał od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń. Może nie mieć zastosowania, jeśli działalność związana z STS jest prowadzona w ramach większej instalacji, pod warunkiem że plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej w większej instalacji w wystarczającym stopniu obejmują działalność związaną z STS	Nie dotyczy. W wyniku produkcji nie powstają ścieki przemysłowe. Woda wykorzystywana jest jedynie do uzupełnienia obiegów zamkniętych. W przypadku nadmiaru wody obiegowej, jest ona odprowadzana jako odpad.
b) Płukanie kaskadowe wsteczne	Płukanie wieloetapowe, w którym woda przepływa w kierunku przeciwnym do obrabianych elementów/podłoża. Umożliwia wysoki stopień przepłukania przy niskim zużyciu wody	Możliwość zastosowania w przypadku wykorzystywania procesów płukania.	Zakład posiada umowę o dostarczenie wody i odprowadzanie ścieków z dnia 19.01.2016 r. z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.
c) Ponowne wykorzystanie lub recykling wody	Strumienie wody (np. zużyta woda płuczająca, ścieki z płuczek gazowych mokrych) są ponownie wykorzystywane lub poddawane recyklingowi, w stosownych przypadkach po oczyszczeniu, z wykorzystaniem takich technik, jak wymiana jonowa czy filtracja (zob. BAT 21). Stopień ponownego wykorzystania lub recyklingu wody jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń lub charakterystyką ścieków.	Zastosowanie ogólne.	
BAT 20 nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie.			

Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do określonego zużycia wody zawarte w tabeli 4 konkluzji - nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie.

Emisje do wody

BAT 21. Aby ograniczyć emisje do wody lub ułatwić ponowne wykorzystanie i recykling wody pochodzącej z procesów z wykorzystaniem wody (np. odtłuszczenia, oczyszczania, obróbki powierzchniowej, oczyszczania na mokro), w ramach należy stosować kombinację poniższych technik.

Techniki		Opis	Typowe docelowe zanieczyszczenia	Techniki stosowane w Zakładzie
Oczyszczanie wstępne, pierwotne i ogólne				
a)	Wyrównywanie	Równoważenie przepływów i ładunków zanieczyszczeń przy użyciu zbiorników lub innych technik zarządzania.	Wszystkie zanieczyszczenia.	Nie dotyczy
b)	Neutralizacja	Regulacja pH ścieków do neutralnego poziomu (około 7).	Kwasy, zasady.	Nie dotyczy
c)	Rozdzielanie fizyczne, na przykład z wykorzystaniem krat, sit, piaskowników, osadników wstępnych i separacji magnetycznej		Substancje stałe, zawiesiny, cząstki metali.	Nie dotyczy
Przetwarzanie fizyczno-chemiczne				
d)	Adsorpcja	Usuwanie substancji rozpuszczonych ze ścieków poprzez przeniesienie ich na powierzchnię stałych, wysoce porowatych cząstek (zwykle węgla aktywnego).	Ulegające adsorpcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, np. AOX.	Nie dotyczy
e)	Destylacja próżniowa	Usuwanie zanieczyszczeń za pomocą termicznego oczyszczania ścieków pod zmniejszonym ciśnieniem.	Rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, które można destylować, np. niektóre rozpuszczalniki.	Nie dotyczy
f)	Strącanie	Przekształcenie rozpuszczonych zanieczyszczeń w nierozpuszczalne związki dzięki dodawaniu środków strącających. Powstałe osady stałe następnie rozdziela się metodami sedymentacji, flotacji lub filtracji.	Ulegające strącaniu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. metale.	Nie dotyczy
g)	Redukcja chemiczna	Redukcja chemiczna polega na przekształceniu zanieczyszczeń za pomocą chemicznych środków redukujących w podobne, ale mniej szkodliwe lub mniej niebezpieczne związki.	Ulegające redukcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. sześciowartościowy chrom (Cr(VI))	Nie dotyczy
h)	Wymiana jonowa	Retencja zanieczyszczeń jonowych ze ścieków i zastąpienie ich bardziej akceptowalnymi jonami z wykorzystaniem żywicy jonowymienniej. Zanieczyszczenia są czasowo zatrzymywane, a następnie splukiwane w płynie regeneracyjnym lub płynie do płukania zwrotnego	Rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń w postaci jonów, np. metale	Nie dotyczy
i)	Odpędzanie	Usuwanie dających się wyeliminować zanieczyszczeń z fazy wodnej przez fazę gazową (np. parę wodną, azot lub powietrze) przepuszczaną przez ciecz. Skuteczność usuwania można poprawić, podwyższając temperaturę lub obniżając ciśnienie.	Dające się wyeliminować zanieczyszczenia, np. niektóre adsorbowalne związki chloroorganiczne (AOX)	Nie dotyczy
Oczyszczanie biologiczne				
k)	Oczyszczanie biologiczne	Wykorzystanie mikroorganizmów do oczyszczania ścieków (np. przetwarzanie beztlenowe, przetwarzanie tlenowe).	Związki organiczne ulegające biodegradacji.	Nie dotyczy
Ostateczne usuwanie substancji stałych				
l)	Koagulacja i flokulacja	Koagulację i flokulację wykorzystuje się do oddzielenia zawiesin ze ścieków i są one często realizowane jako kolejne etapy. Koagulacja polega na dodaniu koagulantów o ładunkach przeciwnych	Zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle.	Nie dotyczy

		do ładunków zawieszin. Flokulacja to etap delikatnego mieszania, aby kolizje mikrocząstek powodowały ich łączenie się w większe kłaczkę. Może być wspomagana przez dodanie polimerów	
m)	Sedymentacja	Oddzielenie cząstek stałych przez osadzanie grawitacyjne.	Nie dotyczy
n)	Filtracja	Oddzielenie substancji stałych od ścieków przez przepuszczenie ich przez porowaty materiał filtracyjny, np. filtrowanie przez piasek, nanofiltracja, mikrofiltracja lub ultrafiltracja.	Nie dotyczy
o)	Flotacja	Oddzielenie cząstek stałych lub ciekłych od ścieków przez przyłączanie ich do drobnych pęcherzyków gazu, zwykle powietrza. Pływające cząstki gromadzą się na powierzchni wody i są zbierane przez zgarniacze.	Nie dotyczy
BAT 21 nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie			

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego zawarte w tabeli 5 konkluzji - nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie.

Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego zawarte w tabeli 6 konkluzji - nie dotyczy technik stosowanych w zakładzie.

Gospodarowanie odpadami

BAT 22. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy stosować technikę a) i b) oraz jedną z technik c) i d) przedstawionych poniżej lub obie te techniki.

Technika		Opis	Techniki stosowane w Zakładzie
a)	Plan gospodarowania odpadami	Plan gospodarowania odpadami stanowi część EMS (zob. BAT 1) i zawiera zbiór środków mających na celu: 1) minimalizowanie powstawania odpadów, 2) optymalizację ponownego użycia, regeneracji lub recyklingu odpadów lub odzysku energii z odpadów oraz 3) zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów.	W ramach wdrożonego i stosowanego zarządzenia Zarządzenie Wewnętrzne o odpadach.
b)	Monitorowanie ilości odpadów	Coroczna rejestracja ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów. Zawartość rozpuszczalnika w odpadach ustala się okresowo (co najmniej raz na rok) za pomocą analizy lub obliczeń.	Zakład monitoruje ilość wytwarzanych odpadów i prowadzi rejestrację ilości wytworzonych odpadów poprzez Bazę danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami. Zawartość rozpuszczalnika w odpadach ustalana jest okresowo (co najmniej raz na rok) za pomocą obliczeń.

c)	Odzysk/recykling rozpuszczalników	Techniki mogą obejmować: — odzysk/recykling rozpuszczalników z odpadów płynnych za pomocą filtracji i destylacji na miejscu lub poza obiektem, — odzysk/recykling rozpuszczalników z czyszczyw za pomocą drenażu grawitacyjnego, wyciskania lub odwirowywania.	Zakład planuje zakup destylatora służącego do regeneracji rozpuszczalników, w celu ich oczyszczania i usuwania zanieczyszczeń tak, aby możliwe było ich wielokrotne wykorzystanie. Zastosowanie urządzenia zmniejszy zakup nowych preparatów rozpuszczalnikowych.
d)	Techniki specyficzne dla strumienia odpadów	Techniki mogą obejmować: — ograniczenie zawartości wody w odpadach np. za pomocą prasy filtracyjnej do oczyszczania osadów, — ograniczenie wytwarzania osadów i rozpuszczalników odpadowych, np. dzięki ograniczeniu liczby cykli oczyszczania (zob. BAT 9), — stosowanie pojemników wielokrotnego użytku, ponowne wykorzystywanie pojemników do innych zastosowań lub recykling materiału, z którego pojemniki są zrobione, — wysyłanie zużytego wapienia wytworzonego w procesie suchego odsiarczania do pieca wapiennego lub cementowego.	Zakład wykorzystuje pojemniki po produktach jako pojemniki do magazynowania odpadów.

BAT 22 zgodny

Emisje odorów

BAT 23. Aby zapobiec występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach należy opracować, wdrożyć i regularnie poddawać przeglądowi plan zarządzania odorami jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:

Elementy planu zarządzania	Stosowanie w Zakładzie
protokół zawierający działania i harmonogram	Zakład wdrożył plan zarządzania odorami, ze względu na fakt ewentualna emisja nieorganizowana odorów może wystąpić jedynie podczas zdarzenia OTNOC tj. wystąpienia awarii dopalacza katalitycznego. Opracowano plan zarządzania emisją odorów, który został wdrożony do 9.12.2024 r. do zakładowych procedur zgodnie z wewnętrznymi wymaganiami Opracowano protokół monitoringu odorów, który został wdrożony do 9.12.2024 r. do zakładowych procedur zgodnie z wewnętrznymi wymaganiami Opracowano protokół reagowania na stwierdzone przypadki, który został wdrożony do 9.12.2024 r. do zakładowych procedur zgodnie z wewnętrznymi wymaganiami
protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skarg	
program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł i udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.	
Zastosowanie Możliwość zastosowania ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwany będzie dokuczliwy odór, lub gdy dokuczliwość odorów zostanie udowodniona.	

BAT 23 zgodny

Z up. Prezydenta Miasta

Zastępca Dyrektora
Wydziału Środowiska

Ewa Duda-Jordan

