



005. 474. 747
Szczecin, dnia 7 grudnia 2006r.

ZACHODNIOPOMORSKI URZĄD WOJEWÓDZKI
w Szczecinie

SR-Ś-6/6619/36/06

DECYZJA

Na podstawie art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 376 pkt. 3 i art. 378 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 ze zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami),
po rozpatrzeniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji położonych na terenie Firmy KEMIPOL Spółka z o.o. przy ul. Kuźnickiej 6 w Policach ,
przedłożonego przez Pana Henryka Dominiaka właściciela Przedsiębiorstwa Ekolog-Pol w Policach, działającego z pełnomocnictwa Zarządu KEMIPOL Spółka z o.o. z siedzibą w Policach przy ul. Kuźnickiej 6.

o r z e k a m

- I. **Udzielić firmie KEMIPOL Spółka z o.o. zlokalizowanej w Policach przy ul. Kuźnickiej 6, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie następujących instalacji:**
 - I.1. **Instalacja produkcji koagulantów glinowych**
 - I.2. **Instalacja produkcji koagulantów żelazowych**
 - I.3. **Instalacja odzysku kwasów trawiących**
- II. **Prowadzenie działalności powinno odbywać się przy zachowaniu następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska :**
 - II.1 **Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii**
 - II.1.1 **Charakterystyka ogólna**

1.Lokalizacja

KEMIPOL Spółka z o.o. zlokalizowana jest na obszarze gminy Police, na działce nr 3013/7, na północ od miasta Police, w odległości ok. 3,5 km od jego centrum, przy ul. Kuźnickiej 6.

Otoczenie zakładu KEMIPOL Sp. z o.o. stanowią: od północy – teren Zakładów Chemicznych Police S.A., od wschodu – nieużytki i dalej tereny przemysłowe oraz droga Police – Jasienica - Trzebież, od zachodu – tereny leśne i nieużytki , od południa – tereny leśne, nieużytki i dalej zabudowa mieszkaniowa miasta Police.

2. Rodzaj działalności

Podstawowym profilem działalności firmy „Kemipol” Sp. z o. o., jest produkcja koagulantów służących do oczyszczania wody i ścieków. W ramach prowadzonych procesów technologicznych produkowane są substancje w postaci roztworów, następujących związków chemicznych:

- Chlorku poliglinu o zawartości do 18 % Al_2O_3 koagulanty PAX
- Siarczanu glinu (ALS) o zawartości 8,5 % Al_2O_3
- Chlorków żelaza o zawartości do 15 % Fe
- Siarczanu żelaza o zawartości do 46 % $\text{Fe}_2(\text{SO})_4$ koagulanty PIX
- oraz ich modyfikacje i mieszaniny

Procesy produkcyjne prowadzone są w reaktorach chemicznych ciśnieniowych lub otwartych. Surowce używane do produkcji podawane są rurociągami lub podajnikami bezpośrednio do aparatów chemicznych.

Transport i wysyłka produktów realizowana jest przede wszystkim w autocysternach (24 t) oraz w pojemnikach z tworzywa sztucznego o poj. 1 m³ (tzw. DPPL)

Zdolność produkcyjna Zakładu wynosi do 130 000 Mg/rok.

3. Czas pracy

Produkcja prowadzona jest w systemie trójzmianowym przez 300 dni w roku.

II.1.2 Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

W zakładzie funkcjonują następujące instalacje:

1. Instalacja produkcji koagulantów glinowych
2. Instalacja produkcji koagulantów żelazowych
3. Instalacja odzysku kwasów trawiących.

II.1.2.1 Instalacja produkcji koagulantów glinowych

Podstawowymi surowcami i czynnikami do produkcji koagulantów glinowych PAX są:

- wodorotlenek glinu (magazynowany w pomieszczeniach i zbiornikach zainstalowanych wewnątrz budynków)
- kwas solny 33 % (dostarczany cysternami samochodowymi o pojemności 16 m³ i kolejowymi o pojemności ok. 50 m³)
- woda technologiczna i/lub ścieki

Surowcami do produkcji koagulantów typu PAX XL (modyfikacje PAX podstawowych) są:

- PAX podstawowy (PAX 16, 18)
- soda, zeolit, wodorotlenek wapnia, kwas siarkowy
- woda technologiczna lub ścieki

W instalacji zużywane są następujące czynniki energetyczne:

- para wodna nasycona 0,8 Mpa

- woda chłodnicza (obieg zamknięty)
- energia elektryczna
- sprężone powietrze

Proces technologiczny produkcji koagulantów prowadzony jest w sposób okresowy – szarżowy. Czas trwania szarży wynosi około 12 godzin.

Pierwszy etap produkcji koagulantów glinowych to przygotowanie mieszaniny surowców w mieszalniku. Do mieszalnika dodaje się 33% kwas solny, wodorotlenek glinu, wodę technologiczną, repulpat, ścieki technologiczne (w zależności od sytuacji ruchowej na instalacji) oraz szkło wodne.

Następnie mieszaninę surowców przesyła się do reaktora, gdzie w podwyższonej temperaturze przebiega reakcja, w wyniku, której otrzymuje się PAX. Po zakończonej reakcji następuje schłodzenie mieszaniny w reaktorze z ok. 160°C do ok. 100°C. Następnie w trakcie przetłaczania produktu z reaktora do mieszalnika przejściowego poprzez wymiennik ciepła następuje dalsze schłodzenie do ok. 60°C.

Kolejnym etapem procesu jest dojrzewanie i kontrola analityczna produktu. Na tym etapie do mieszalnika przejściowego może być dozowany kwas solny 33 % lub woda technologiczna (ewentualnie w zależności od sytuacji ruchowej ścieki technologiczne). W dalszym etapie następuje filtracja produktu gotowego, w celu uzyskania klarownego roztworu. Pozostałość na prasie filtracyjnej to przede wszystkim nieprzereagowany wodorotlenek glinu, części nierozpuszczalne oraz zanieczyszczenia mechaniczne. Produkt gotowy przetłaczany jest do magazynu, natomiast stały odpad z prasy filtracyjnej pakowany jest w worki i składowany w specjalnie do tego celu przeznaczonym pojemniku. Popłuczyny z mycia płócien filtracyjnych ("repulpat") – zawracany jest do produkcji PAX.

W przypadku produkcji koagulantów glinowych typu PAX XL, do mieszalnika pośredniego dozuje się koagulant PAX, wodę technologiczną oraz dodatki (zawiesinę wodorotlenku wapnia, węglanu sody, zeolitu (w zależności od produktu) lub kwas siarkowy (w zależności od produktu)). Reakcja w mieszalniku przebiega w temperaturze do 70°C. Następnie produkt jest filtrowany na prasie filtracyjnej i kierowany do zbiorników magazynowych. W wyniku prowadzonego procesu mamy do czynienia z wydzielaniem się oparów zawierających głównie parę wodną.

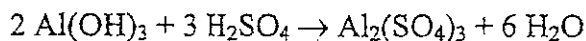
W trakcie przygotowywania mieszaniny surowców (kwas solny, wodorotlenek glinu) oraz podczas początkowej fazy reakcji w reaktorze, a także w trakcie dozowania kwasu solnego do mieszalnika pośredniego wydzielają się opary chlorowodoru. Opary te kierowane są do skrubera zraszanego wodą, gdzie w wyniku absorpcji gazowego chlorowodoru tworzy się słaby kwas solny, który jest zawracany do procesu. Oczyszczone gazy usuwane są do powietrza atmosferycznego.

Produkcja siarczanu glinu

Produkcja siarczanu glinu (ALS) prowadzona jest w sposób okresowy szarżowy w reaktorze pod ciśnieniem ok. 0,3 MPa i temperaturze ok. 140°C

Surowcami do produkcji ALS są: kwas siarkowy, wodorotlenek glinu oraz woda.

W pierwszym etapie produkcji przygotowywana jest zawiesina wodorotlenku glinu w wodzie, która po odpowiednim ujednoczeniu podawana jest do wcześniej przygotowanego reaktora (odpowiednia ilość wody w reaktorze). Następnie do reaktora dozowany jest kwas siarkowy. W trakcie dozowania kwasu siarkowego, obserwowany jest wzrost temperatury w reaktorze. Następuje egzotermiczna reakcja tworzenia siarczanu glinu wg poniższego równania:



Po uzyskaniu wymaganych parametrów, reaktor poddawany jest chłodzeniu (woda podawana jest do płaszcza reaktora), a następnie po uzyskaniu odpowiedniej temperatury – opróżniany do zbiornika (mieszalnika). Przed przystąpieniem do opróżniania reaktora z jednoczesnym dochłodzeniem poprzez wymiennik ciepła, do reaktora dozowana jest woda w celu wstępnego rozcieńczenia roztworu siarczanu glinu. W mieszalniku prowadzone jest końcowe rozcieńczanie, aż do uzyskania wymaganych właściwości chemicznych.

Następnie siarczan glinu poddawany jest filtracji, a po uzyskaniu klarownego roztworu – przetłaczany do zbiornika magazynowego.

II.1.2.2 Instalacja produkcji koagulantów żelazowych

W trakcie procesu produkcji koagulantów żelazowych PIX prowadzony jest odzysk siarczanu żelazowego (II) uwodnionego, który jest odpadem z produkcji pigmentów tytanowych Z. Ch. Police. Siarczan żelazowy (II) uwodniony – dostarczany samochodami ze składowiska siarczanu żelazowego Z. Ch. "POLICE". Na terenie "Kemipolu" magazynowany jest tymczasowo na zadaszonym składowisku. Dostawy realizowane są 2-3 razy w tygodniu.

Pozostałymi surowcami i czynnikami energetycznymi do produkcji koagulantów żelazowych PIX są:

- kwas siarkowy 94% – dostarczany jest rurociągiem z Z. Ch. "POLICE" 5-6 razy w tygodniu. Czas trwania pojedynczej dostawy wynosi ok. 2 godzin. Kwas siarkowy magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 20 m³;
- tlen skroplony – dostarczany jest w cysternach przez MESSER Chorzów, 2-3 razy w tygodniu. Tlen magazynowany jest w zbiorniku o ładowności 35 Mg
- woda utleniona 30% – dostarczana samochodem w zbiornikach i przetłaczana jest do zbiornika magazynowego. Dostawy wody utlenionej realizowane są średnio 2 razy na kwartał
- para wodna nasycona 0,8 MPa
- woda chłodnicza (obieg zamknięty)
- energia elektryczna
- sprężone powietrze

Proces technologiczny produkcji koagulantów żelazowych prowadzony jest w sposób okresowy – szarżowy. Średni czas trwania szarży wynosi ok. 5 godzin.

W pierwszym etapie w mieszalniku podgrzewana jest woda technologiczna (w głównej mierze wodę technologiczną stanowią ścieki powstające w trakcie produkcji PIX z płukania filtrów oraz aparatów i rurociągów technologicznych) do temperatury ok. 60°C. Proces ogrzewania prowadzony jest bezpośrednio parą wodną. Do podgrzanej zawartości mieszalnika dozowany jest siarczan żelaza (II). Następnie zawiesina siarczanu podawana jest grawitacyjnie do jednego z trzech reaktorów.

W czasie napełniania reaktora zawiesiną siarczanu żelaza (II) dozowany jest również kwas siarkowy. Po napełnieniu, zawartość reaktora ogrzewa się przeponowo parą wodną do ok. 60°C. Następnie rozpoczyna się proces utleniania, który prowadzony jest pod ciśnieniem 0,6 – 0,7 MPa, przy stałym dozowaniu tlenu gazowego. W wyniku reakcji utleniania Fe^{2+} do Fe^{3+} , temperatura w reaktorze wzrasta do ok. 120°C.

Po zakończeniu reakcji utleniania, produkt gotowy przetłaczany jest pod ciśnieniem ok. 0,2 MPa poprzez wymiennik ciepła (w wymienniku ciepła następuje spadek temperatury PIX do ok. 60°C) do zbiornika magazynowego. W przypadku produkcji PIX o niskiej

zawartości Fe^{2+} , końcowe utlenianie prowadzi się przy pomocy wody utlenionej. Proces technologiczny produkcji PIX począwszy od reakcji utleniania przebiega pod zwiększonym ciśnieniem, co jednoznacznie wskazuje na hermetyzację poszczególnych operacji i procesów.

Jedyną emisją odpadów do środowiska w trakcie procesu technologicznego produkcji PIX jest emisja oparów w trakcie dozowania siarczanu żelaza (II) do mieszalnika. Natomiast odpady ciekłe powstające w trakcie trwania procesu produkcji PIX zwracane są w całości do produkcji, do przygotowania zawiesiny siarczanu żelaza (II).

II.1.2.3. Instalacja do odzysku kwasów trawiących

Proces odzysku prowadzony przez firmę Kemipol polega na dogłębnym mieszaniu oraz ujednoczeniu składu dostarczonego odpadu (surowca), a następnie wykorzystanie surowca jako składnik przy produkcji koagulantów złożonych. Proces mieszania odbywa się w reaktorze (mieszalniku) bezciśnieniowym.

Kwasy trawiące (odpad 110105*) są odzyskiwane przez firmę KEMIPOL w dwojaki sposób w zależności od ich składu chemicznego. Kwasy trawiące na bazie kwasu siarkowego wprowadza się bezpośrednio z dostarczającej autocysterny, poprzez pompę ściekową, do zbiornika ścieków PIX o pojemności $50 m^3$. Ścieki i wprowadzone kwasy trawiące na bazie kwasu siarkowego w dalszej kolejności są wykorzystywane w produkcji koagulantów żelazowych PIX w instalacji produkcji koagulantów żelazowych. Kwasy trawiące (odpad 110105*) na bazie odpadowego kwasu solnego wprowadza się po badaniach analitycznych bezpośrednio z dostarczającej autocysterny do mieszalnika bezciśnieniowego T-60, w którym w trakcie mieszania, następuje ujednoczenie składu dostarczonego odpadu (surowca). Tak przygotowany surowiec wykorzystywany jest do produkcji następujących koagulantów:

- 1) PIX – 111 – produkowany wyłącznie na bazie odpadowego kwasu solnego zawierającego $FeCl_3$ (właściwe rozcieńczenie wodą),
- 2) PIX – 110 - produkowany przez zmieszanie PIX-111 j.w. z koagulantem PIX-113,
- 3) PIX-100 – produkowany wyłącznie na bazie odpadowego kwasu solnego zawierającego $FeCl_2$ (stężenie Fe^{2+} w granicach 10,5 %),
- 4) PAX-25 – produkowany na bazie odpadowego $FeCl_2$ i PAX 18,
- 5) PIX –200 PLUS – produkowany na bazie siarczanu glinu ALS (50 %), PIX-111 (12,5 %) i odpadowego $FeCl_2$ - 37,5 %.

W instalacji odzysku kwasów trawiących (110105*), na bazie kwasu siarkowego, w „KEMIPOL” Police nie przewiduje się oddzielnego zbiornika do magazynowania tego odpadu.

W uzasadnionych przypadkach istnieje możliwość zmagazynowania odpadowych kwasów trawiących na bazie HCl, w istniejących zbiornikach magazynowych na terenie Kemipol

KEMIPOL Sp. z o.o. odzyskuje 16,66 ton /dobę kwasów trawiących

II.2 Parametry produkcyjne instalacji

II.2.1 Zużycie surowców , materiałów i energii

Rodzaje i ilości surowców , materiałów i energii, które mogą być zużywane w Zakładzie, w okresie roku, zestawiono w tabeli poniżej

L.p	Rodzaj zużywanego surowca , materiału i energii	Wielkość zużycia w okresie roku
1.	Al(OH) ₃ - wodorotlenek glinu	7 200 Mg
2.	Ca(OH) ₂ - wodorotlenek wapnia	66 Mg
3.	FeCl ₂ - chlorek żelaza (II)	1 900 Mg
4.	FeCl ₃ - chlorek żelaza (III)	770 Mg
5.	FeSO ₄ – siarczan żelaza (II)	68 000 Mg
6.	H ₂ O ₂ – woda utleniona	47 Mg
7.	H ₂ SO ₄ - kwas siarkowy (100%)	8 000 Mg
8	HCl - kwas solny (100%)	4 800 Mg
9	NaNO ₃ – azotan sodu	77 Mg
10	O ₂ - tlen	1 600 Mg
11	Na ₂ CO ₃ – węgiel sodu	10,5 Mg
12	Zeolit	44 Mg
13	Woda	55 000m ³
14	Para wodna	36 365 GJ
15	Energia elektryczna	1 137 MWh
16	Ciepło-woda gorąca	652,96 GJ

II.2.2 Wielkość produkcji

1. Ilość wyprodukowanych koagulantów może wynieść **130 000 Mg/rok**, w tym:

- koagulanty żelazowe PIX - **90 000 Mg/rok**
- koagulanty glinowe PAX – **30 000 Mg/rok**
- siarczan glinu - **10 000 Mg/rok**

2. Ilość odzyskanych kwasów trawiących, może wynieść : **5000 Mg/rok**

III. Warianty funkcjonowania instalacji

Nie przewiduje się zmiany funkcji instalacji ze względu na specyficzne wyposażenie techniczne i technologiczne przystosowane wyłącznie do produkcji koagulantów oraz do odzysku kwasów trawiących.

IV. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej techniki i osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska, powinny obejmować:

- 1) hermetyzację poszczególnych operacji i procesów
- 2) utrzymanie poziomu hałasu poniżej poziomu dopuszczalnego lub co najwyżej na poziomie dopuszczalnym
- 3) monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia surowców, mediów i materiałów
- 4) analizę wskaźników zużycia surowców i materiałów w stosunku do wielkości produkcji
- 5) planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie materiałów i surowców

- 6) planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający ilość powstających odpadów i ścieków
- 7) prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów
- 8) przechowywanie substancji niebezpiecznych w pomieszczeniach z utwardzoną, betonową podłogą bez systemu kanalizacji i niedostępnych dla osób nieupoważnionych
- 9) utrzymanie terenu zakładu w czystości
- 10) nadzór nad stanem technicznym sieci wodociągowej, sieci kanalizacji deszczowej i sanitarnej
- 11) przeprowadzanie systematycznej kontroli szczelności zbiorników na odpady.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

IV.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

IV.1.1 Emisje z podstawowych procesów produkcyjnych

1. Emisja z instalacji produkcji koagulantów glinowych PAX
2. Emisja z instalacji produkcji koagulantów żelazowych PIX.

Roczne emisje z tych instalacji mogą wynieść:

$$E_{\text{chlorowodoru}} = 0,30 \text{ Mg/rok}$$

$$E_{\text{pyłu zawieszzonego}} = 0,06 \text{ Mg/rok}$$

siarczanu żelazowego(II)

Dopuszcza się wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza ze źródeł emisji w ilościach zestawionych w poniższej tabeli nr 1

tabela nr 1

Lp.	Nazwa instalacji Źródło emisji	Parametry emitora					Wielkość dopuszczalnej emisji		
		Symbol emitora	h m	V m/s	d m	T K	Rodzaj substancji	Emisja kg/h	Czas pracy [h/d]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Instalacja produkcji koagulantów glinowych PAX	E-1	23	9,0 (0,1)	0,15	298	chlorowodór	0,048	24
2.	Instalacja produkcji koagulantów żelazowych PIX	E-2	20	3,1 (0,1)	0,30	301	pył zawieszony siarczanu żelazowego(II)	0,010	24

IV.1.2 Emisje ze zbiorników i magazynów – nie określa się

IV.2. Pobór wody i odprowadzanie ścieków

IV.2.1. Pobór wody

Kemipol Sp. z o.o. pobiera wodę dla swoich potrzeb, z sieci wodociągowej należącej do Zakładów Chemicznych „Police” S.A. na podstawie zawartej umowy.

IV.2.2. Odprowadzanie ścieków

1. Ścieki przemysłowe - nie określa się ilości, stanu i składu

Ścieki technologiczne powstające podczas produkcji PIX-u są w całości zawracane do produkcji.

Ścieki technologiczne powstające podczas produkcji PAX-u są w części zawracane do produkcji, pozostała część jako odpad o kodzie 06 03014-sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13- wywożone są do oczyszczalni ścieków należącej do Zakładów Chemicznych „Police” S.A., zgodnie z zawartą umową.

2. Ścieki bytowe - nie określa się ilości, stanu i składu

Ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej podłączonej do sieci kanalizacji sanitarnej położonej na terenie Zakładów Chemicznych „Police” S.A. i dalej do zakładowej oczyszczalni ścieków, zgodnie z zawartą umową.

3. Wody opadowe - nie określa się ilości, stanu i składu

Wody opadowe z obiektów Spółki KEMIPOL są w części zawracane do produkcji, pozostała część odprowadzana jest siecią kanalizacji deszczowej do kanalizacji ogólnospławnej wód opadowych i pochłodniczych należącej do Zakładów Chemicznych „Police” S.A., zgodnie z zawartą umową.

IV.3. Gospodarka odpadami

IV.3.1. Rodzaje i ilości odpadów dozwolonych do wytwarzania oraz miejsce magazynowania i sposób postępowania z tymi odpadami

tabela 2

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg]	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
odpady inne niż niebezpieczne				
Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	06 03 14	1000	Odpad odbierany bezpośrednio z instalacji	1. Odpad zawracany do produkcji 2. Przekazanie firmie specjalistycznej
Inne niewymienione odpady	06 03 99	15	Odpady stałe z filtracji umieszczane są w plastikowych workach i magazynowane w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Zużyte opony	16 01 03	0,3	Bezpośredni odbiór do recyklingu	Przekazanie firmie specjalistycznej
Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej

Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Opakowania z drewna (np. zniszczone palety)	15 01 03	0,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Opakowania z metali	15 01 04	0,1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	0,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Opakowania ze szkła	15 01 07	0,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 160506, 160507 lub 160508	16 05 09	0,05	Magazynowanie w laboratorium w kartonie w oryginalnych opakowaniach	Przekazanie firmie specjalistycznej
Tworzywa sztuczne	17 02 03	1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Żelazo i stal	17 04 05	1,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej, osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami (dopuszczalna metoda odzysku R14)
Mieszanki metali	17 04 07	0,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej, osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami (dopuszczalna metoda odzysku R14)
Odpady niebezpieczne				
Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	0,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	150110	0,15	Opakowania typu DPPL oraz zbiorniki z PE-HD magazynowane są w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej do odzysku lub unieszkodliwiana

Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02	1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Filtry olejowe	16 01 07	0,1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	0,05	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	0,1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1605 06*	0,05	Magazynowanie w laboratorium w kartonie w oryginalnych opakowaniach	Przekazanie firmie specjalistycznej
Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 160506, 160507 lub 160508	16 05 09	0,05	Magazynowanie w laboratorium w kartonie w oryginalnych opakowaniach	Przekazanie firmie specjalistycznej
Tworzywa sztuczne	17 02 03	1	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej
Żelazo i stal	17 04 05	1,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej, osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami (dopuszczalna metoda odzysku R14)
Mieszanki metali	17 04 07	0,5	Magazynowanie w specjalnym pojemniku w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Przekazanie firmie specjalistycznej, osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami (dopuszczalna metoda odzysku R14)

IV.3.2 Rodzaje i ilości odpadów, przewidzianych do odzysku oraz miejsca magazynowania i sposoby postępowania z tymi odpadami

tabela 3

Rodzaj odpadu	kod odpadu	Ilość [Mg]	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
Kwasy trawiające	11 0105*	5 000	Kwasy trawiające magazynowane są w zbiorniku wykonanym z tworzywa sztucznego, usytuowanym na tacy magazynowej, uniemożliwiającej przedostaniu się magazynowanemu medium na zewnątrz, w przypadku rozszczelnienia zbiornika.	Ujednolicanie składu poprzez mieszanie oraz jako reagent w procesie utleniania siarczanu żelaza (II) R5 - Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych
Odpadowy siarczan żelazowy	06 11 83	80 000	Odpadowy siarczan żelazowy magazynowany jest na terenie firmy Kemipol w przystosowanym do tego celu magazynie o pojemności ok. 500 ton. Posadzka jak i kanał odcieków (zawracanych do procesu produkcji) wyłożone są płytkami chemoodpornymi, zabezpieczając w ten sposób ewentualne przedostanie się magazynowanego medium do gleby. Boks magazynowy jest zadaszony	Utlenianie siarczanu żelaza (II) do siarczanu żelaza (III), w reaktorach ciśnieniowych R5 - Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 0110*	15	Opakowania typu DPPL oraz zbiorniki z PE-HD magazynowane są w wyznaczonym miejscu na terenie firmy	Ponowne wykorzystanie do pakowania produktów produkowanych przez firmę Kemipol R14 – Inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części

IV. 4. Emisja hałasu

IV.4.1 Charakterystyka źródeł hałasu

Dominujące i istotne źródła hałasu emitowanego z Zakładu do środowiska oraz parametry akustyczne i czas pracy tych źródeł przedstawiono w tabeli poniżej

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom A mocy akustycznej pojedynczego źródła dB		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
			Dzień	Noc	
1	2	4	5	6	7
Z1	reaktor PIX T02 – poziom I	15 h/dobę 3780 h/rok	95,1	95,1	budynek
Z2	reaktor PIX T20 – poziom I	15 h/dobę 3780 h/rok	96,4	96,4	budynek
Z3	reaktor PIX T50 – poziom I	15 h/dobę 3780 h/rok	96,5	96,5	budynek

Z4	reaktor PAX T01 – poziom I	14 h/dobę 3528 h/rok	84,0	84,0	budynek
Z5	reaktor PAX T202 – poziom I	14 h/dobę 3528 h/rok	82,7	82,7	budynek
Z6	reaktor PAX T202A – poziom I	14 h/dobę 3528 h/rok	85,4	85,4	budynek
Z7	mieszalnik PAX T203 – poziom I	5 h/dobę 1260 h/rok	82,7	82,7	budynek
Z8	mieszalnik PAX T203A – poziom I	5 h/dobę 1260 h/rok	89,7	89,7	budynek
Z9	mieszalnik PAX T203B – poziom I	5 h/dobę 1260 h/rok	87,4	87,4	budynek
Z10	mieszalnik repulpatu T207 i T207A – poziom 0 – 2 sztuki	20 h/dobę 5040 h/rok	86,1	86,1	budynek
Z11	mieszalnik zawiesziny dodatków do PAX-XL T204 – poziom 0	3 h/dobę 756 h/rok	85,1	85,1	budynek
Z12	mieszalnik zawiesziny HCl i Al(OH) ₃ – poziom III	20 h/dobę 5040 h/rok	86,2	86,2	budynek
Z13	mieszalnik T03 i T30 (FeSO ₄ i H ₂ O) – poziom III – 2 sztuki	15 h/dobę 3780 h/rok	86,7	86,7	budynek
Z14	stacja absorpcji oparów HCl – poziom III	24 h/dobę 6048 h/rok	85,0	85,0	budynek
Z15	napęd taśmociągu FeSO ₄ – poziom III	5 h/dobę 1260 h/rok	87,2	87,2	budynek
Z16	stanowisko ładowania FeSO ₄ na taśmociąg	5 h/dobę 1260 h/rok	86,5	86,5	brak
Z17	spusty pary na budynku produkcyjnym – 3 sztuki	0,33h/dobę 84 h/rok	105,4	105,4	brak
Z18	klimatyzator na budynku produkcyjnym	24 h/dobę 6048h/rok	69,0	69,0	brak
Z19	napęd podajnika Al(OH) ₃ do instalacji	4 h/dobę 1008h/rok	87,6	87,6	budynek
Z20	rozładunek tlenu skroplonego do zbiornika	0,5 h/dobę 126 h/rok	88,9	88,9	brak
Z21	pompa PIX na tacy magazynowej – 2 sztuki, 1 pracuje	10 h/dobę 2520 h/rok	84,2	84,2	brak
Z22	mieszalnik do mieszanek koagulantów T60	2 h/dobę 504 h/rok	84,3	-	brak
Z23	chłodnie kominowe W101 i W102 – 2 sztuki	20 h/dobę 5040 h/rok	75,5	75,5	brak
Z24	przepompownia wody – 3 pompy, 2 pracują	24 h/dobę 6048 h/rok	79,5	79,5	obudowa
Z25	pompa PAX na tacy magazynowej – 2 sztuki, 1 pracuje	6 h/dobę 1512 h/rok	84,1	84,1	brak
Z26	pompa HCl (do produkcji PAX)	1,5 h/dobę 378 h/rok	86,9	86,9	brak
Z27	pompa ścieków (do produkcji PAX)	0,5 h/dobę 126 h/rok	84,6	84,6	brak
Z28	ruch pojazdów na terenie zakładu	24 h/dobę 6048 h/rok	100,0	90,0	brak

IV.4.2 Rodzaj zabudowy

Najbliższe względem lokalizacji firmy Kemipol tereny chronione akustycznie:

- 1) od południa - zabudowa związana ze stałym lub wielogodzinnym pobytem dzieci i młodzieży:
 - Szkoła średnia przy ul. Licealnej 1, w odległości 1200 m od terenu zakładu
 - Gimnazjum nr 1 przy ul. Tanowskiej 14, w odległości 1700 m od terenu zakładu
- 2) od południowego wschodu - zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna przy ul. Kościuszki 59, w odległości 1700 m od terenu zakładu.

IV.4.3 Dopuszczalny poziom hałasu

Dopuszczalny poziom hałasu, przenikający z Zakładu do środowiska, na granicy terenów chronionych akustycznie, nie może przekroczyć:

- 50 dB w porze dnia (w godz. 6-22)
- 40 dB w porze nocy (w godz. 22-6)

V. Monitoring środowiska

Zakres prowadzenia monitoringu środowiska obejmuje:

V.1. Monitoring ujmowanej wody

Ilość zużywanej wody określa się na podstawie wskazań wodomierzy.

Odczyty wodomierzy dokonywane są ostatniego dnia roboczego każdego miesiąca.

W razie niesprawności wodomierzy rozliczenie następuje na podstawie średniego dobowego zużycia wody w okresie uzgodnionym przez strony, pomnożonego przez ilość dni niesprawności licznika.

V.2 Monitoring emisji do powietrza

1. Pomiary zapylenia i natężenia przepływu gazów (**emitor E-2**) wykonać w oparciu o normę PN-Z-04030-7. „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.
2. Oznaczenie chlorowodoru (**emitor E-2**) wykonać metodą miareczkową.

Pomiary należy wykonywać raz na 12 miesięcy.

V.3 Pomiary hałasu

Należy prowadzić pomiary poziomu hałasu w porze dziennej i nocnej z częstotliwością raz na 2 lata. Pomiary powinny być wykonane na granicy terenów chronionych akustycznie, w okresach kiedy Zakład pracuje z największą wydajnością.

V.4 Ewidencja wytwarzanych odpadów

Dla odpadów wytwarzanych w Instalacji należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję, z zastosowaniem następujących dokumentów ewidencji odpadów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu

Ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi gospodarki odpadami.

V.5 Zakres monitoringu procesów technologicznych

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Efektywność wykorzystania wody, określana będzie przez rejestrację ilości wody pobieranej i zużywanej na poszczególne potrzeby. Na podstawie zarejestrowanych ilości zużytej wody obliczane będą wskaźniki zużycia i analizowane ich wartości oraz trendy.

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Pomiary zużycia energii elektrycznej i pary wodnej prowadzone będą codziennie i zapisywane raz na dobę w trwałym rejestrze.

Zarejestrowane ilości energii będą stanowiły podstawę do obliczania wskaźników zużycia energii i analizowania ich wartości oraz trendów.

3. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych obejmuje:

- stałe monitorowanie sprawności układu automatyki i urządzeń technologicznych zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową
- monitorowanie zgodności parametrów pracy maszyn technologicznych z wymaganiami technologicznymi określonymi dla poszczególnych wyrobów

VI. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

1. Dokumenty potwierdzające ewidencję odpadów wnioskodawca zobowiązany jest udostępnić organom przeprowadzającym kontrolę. W terminie do końca pierwszego kwartału każdego roku wnioskodawca jest zobowiązany przekazać marszałkowi województwa zbiorcze zestawienie danych o odpadach, za poprzedni rok kalendarzowy.
2. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku pochodzącego od zakładu należy przedłożyć w formie pisemnej do właściwego organu ochrony środowiska.
3. Dokumentację dotyczącą monitoringu ilości pobieranej wody oraz monitoringu emisji substancji do powietrza należy przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Dokumenty sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów należy przechowywać przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, dla którego sporządzono te dokumenty.
5. Wyniki pozostałych badań monitoringowych należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska i jednocześnie przechowywać w Zakładzie przez 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego dla którego je przeprowadzono.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

1. W celu przeciwdziałaniu wystąpienia zagrożeń pożarowych należy:
 - przestrzegać zasad ochrony przeciwpożarowej na wszystkich stanowiskach pracy
 - utrzymywać urządzenia gaśnicze w stanie gotowości
 - utrzymywać drogi ewakuacyjne w należyтым stanie (nie zastawiać, nie zamykać drzwi, nie niszczyć oznakowań)

- przestrzegać opracowanych procedur postępowania dla pracowników
- bezwzględnie przestrzegać obowiązujących przepisów bhp.

2. W celu przeciwdziałaniu wystąpienia zagrożeń chemicznych należy:

- substancje chemiczne magazynować w odpowiednich dla nich warunkach
- przestrzegać zasad bezpieczeństwa właściwych dla poszczególnych substancji chemicznych
- utrzymywać na stanowiskach pracy, na których wykorzystywane są substancje chemiczne, odpowiedni sprzęt i materiały pozwalające na ograniczenie niekontrolowanego rozprzestrzeniania się substancji w środowisku
- systematycznie szkolić personel w zakresie bezpiecznych sposobów postępowania z substancjami chemicznymi w szczególności niebezpiecznymi
- zapewnić dostęp pracowników do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych
- przestrzegać opracowanej przez zakład „Instrukcji ratownictwa chemicznego Nr I-IV-04”.

3. W przypadku każdej poważnej awarii przemysłowej należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Szczecinie.

VIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Efektywne wykorzystanie energii należy zapewniać poprzez:

- stosowanie energooszczędnego oświetlenia oraz prowadzenie okresowych ocen stanu technicznego urządzeń zużywających media energetyczne,
- monitoring i rejestrację danych dotyczących zużycia energii cieplnej i elektrycznej oraz wielkości produkcji
- analizę wskaźników zużycia energii cieplnej i elektrycznej i elektrycznej w stosunku do wielkości produkcji
- planowanie i prowadzenie działalności w sposób ograniczający zużycie energii

IX. Wnioskodawca zobowiązany jest:

1) w zakresie gospodarki odpadami do:

przestrzegania następujących zasad:

- ⇒ odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, **nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat,**
- ⇒ odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, **nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku**
- ⇒ odbiorcą odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpiecznych może być tylko podmiot gospodarczy, który posiada stosowne i aktualne zezwolenie organu właściwego ze względu na miejsce unieszkodliwiania lub wykorzystania tych odpadów; oraz stosowne zezwolenia na transport,
- ⇒ przestrzeganie przepisów b h p.
- ⇒ przy transporcie muszą być zachowane ogólne wymagania związane z ochroną środowiska (zabezpieczające przed pyleniem, rozlewem, czy rozsypaniem),

- 2) w przypadku planowanych zmian w instalacjach Wnioskodawca zobowiązany jest do postępowania zgodnie z wymaganiami określonymi w art. 214 i 215 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

X. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku podjęcia działań związanych z zakończeniem działalności instalacji i urządzeń:

- z budynków i urządzeń usunięte zostaną zanieczyszczenia;
- urządzenia zostaną sprzedane innym zakładom lub jako złom;
- substancje chemiczne zostaną przekazane specjalistycznym firmom celem utylizacji lub przekazane do innego podmiotu władającego podobnymi instalacjami produkcyjnymi, zainteresowanego przejęciem tych substancji;
- powstające w wyniku prac związanych z likwidacją działalności ścieki odprowadzane do kanalizacji nie będą zawierać, w stosunku do określonych w odpowiednich umowach, nadmiernych ilości zanieczyszczeń;
- zapasy surowców i produktów zostaną sprzedane innym zainteresowanym podmiotom.

Jeśli zakończenie działalności związane będzie z fizyczną likwidacją obiektów budowlanych Zakład, z odpowiednim wyprzedzeniem, przedstawi organowi wydającemu pozwolenie plan postępowania przy pracach rozbiórkowych uwzględniający:

- wykaz obiektów i urządzeń podlegających likwidacji
- przedstawienie sposobu prowadzenia rozbiórek
- przedstawienie sposobu prowadzenia prac oczyszczających
- przewidywaną ilość powstających odpadów i sposób postępowania z nimi
- przewidywaną ilość i jakość ścieków oraz sposób ich oczyszczania
- przedstawienie metod zapobiegania skutkom emisji, których źródłem mogą być działania likwidacyjne

XI Termin ważności pozwolenia.

Ustala się termin ważności decyzji na 10 lat od daty jej wydania.

XII Wnioskodawca odpowiedzialny jest za ewentualne szkody wynikłe z nieprawidłowego wykonania orzeczeń niniejszej decyzji.

UZASADNIENIE

Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji położonych na terenie Firmy KEMIPOL Spółka z o.o. przy ul. Kuźnickiej 6 w Policach, został złożony do Wydziału Środowiska i Rolnictwa Zachodniopomorskiego Urzędu Wojewódzkiego w Szczecinie, w dniu 4 sierpnia 2006r. przez Pana Henryka Dominiaka właściciela Przedsiębiorstwa Ekolog-Pol w Policach, działającego z pełnomocnictwa Zarządu KEMIPOL Spółka z o.o.

Do wniosku załączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art.210 ustawy Prawo ochrony środowiska, obliczonej na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. nr 190, poz. 1591).

Wniosek obejmuje instalacje sklasyfikowane w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002 r. nr 122 poz.1055):

1/ w pkt 5.1 – do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania odpadów niebezpiecznych, o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę,

2/ w pkt 4.2 – w przemyśle chemicznym: do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej.

KEMIPOL Sp. z o.o. odzyskuje 16,66 ton na dobę kwasów trawiących.

Zdolność produkcyjna instalacji do wytwarzania koagulantów wynosi 130 000 ton wyrobów/rok, t.j. ok.433 ton wyrobów na dobę.

Uwzględniając powyższe organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla tej instalacji jest Wojewoda, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt.1b i pkt 39 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z klasyfikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zmianami) w związku z art. 378 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. Nr 62, poz. 627 ze zmianami).

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wszczynając postępowanie, Zachodniopomorski Urząd Wojewódzki Wydział Środowiska i Rolnictwa pismem z dnia 4.09.2006r.,znak: SR-Ś-6/6619-PZ/35-3/06 zawiadomił strony, Wnioskodawcę i Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Szczecinie, o wszczęciu postępowania w sprawie wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji zlokalizowanych na terenie „KEMIPOL” Sp. z o.o. w Policach oraz podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku i o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia. Ogłoszenie z dnia 4.09.2006r. znak: SR-Ś-6/6619-PZ/32-2/06 umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Zachodniopomorskiego Urzędu Wojewódzkiego oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy w Policach i Starostwa Powiatowego w Policach.

W wyznaczonym terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia, nie z wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

W dniu 26.09.2006r.,została przeprowadzona wizja lokalna na terenie Zakładu z udziałem pracowników Wydziału Środowiska i Rolnictwa reprezentujących poszczególne branże ochrony środowiska.

Zgodnie z kpa wszystkim stronom, biorącym udział w przedmiotowym postępowaniu, udostępniono przygotowany projekt decyzji udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego. Strony po zapoznaniu się z projektem decyzji nie wniosły uwag.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska i efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej.

Wnioskodawca, jako punkt odniesienia do oceny zastosowanych w rozpatrywanym zakładzie rozwiązań technicznych i technologicznych ograniczających oddziaływanie na środowisko, wykorzystał projekt najlepszej dostępnej techniki BAT dla koagulantów, sporządzony przez Ministerstwo Środowiska, ponieważ aktualnie nie określono wymogów BAT dla produkcji koagulantów służących do oczyszczania wody i ścieków.

Obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym zostały wykonane zgodnie z wytycznymi zawartymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5.12.2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2003r. Nr 1, poz. 12) i przedstawione w załączniku nr 17 do wniosku. Z obliczeń tych wynika, że we wszystkich punktach poza terenem zakładu nie występują przekroczenia obowiązujących norm i stężeń dopuszczalnych zanieczyszczeń w postaci chlorowodoru i pyłu siarczanu żelazowego.

W załączniku tym przedstawiono również wyniki pomiarów wielkości emisji chlorowodoru i pyłu siarczanu żelazowego podczas produkcji koagulantów PAX i PIX. Pomiarów zostały wykonane w lutym 2006r. przez Przedsiębiorstwo „Ekolog-Pol” Henryk Dominiak w Policach. Wyniki pomiarów emisji chlorowodoru i pyłu siarczanu żelazowego nie przekroczyły wielkości dopuszczalnych ustalonych w decyzji Starostwa Powiatowego w Policach z dnia 10.02.2003r., znak: SR-BW-7645/11/02/03. W niniejszej decyzji wielkość dopuszczalnej emisji ustalono jak w cytowanej decyzji.

We wniosku wykazano, że eksploatacja Zakładu prowadzona zgodnie z określonymi warunkami technicznymi i technologicznymi nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. Nr 178 z 2004r., poz. 1841).

Instalacja nie powoduje pogorszenia jakości gleb i ziemi. Stosowane w instalacji procesy, surowce, materiały pomocnicze oraz wytwarzane produkty i odpady nie stanowią źródeł zanieczyszczenia gleb i ziemi substancjami w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie standartów jakości gleby oraz standartów jakości ziemi (Dz.U. Nr 165, poz. 1359).

Zgodnie z art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 18 ust.2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r o odpadach (Dz.U. Nr 62, poz. 628 ze zmianami) określono rodzaje i ilości wytworzonych odpadów oraz miejsce ich magazynowania, a także sposób postępowania z tymi odpadami.

KEMIPOL Sp. z o.o. pobiera wodę na swoje potrzeby z sieci wodociągowej należącej do Zakładów Chemicznych „Police” S.A. zgodnie z zawartą umową w dniu 7.01.2000 r. na czas nieokreślony.

Woda pobierana jest nie tylko na potrzeby instalacji ale i na potrzeby socjalne załogi. Wobec tego nie ma zastosowania art.202 ust.6 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych na zasadach określonych w ustawie z dnia 18 lipca 2001r.- Prawo wodne jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

W związku z tym w niniejszej decyzji nie określono warunków poboru wody.

Na terenie Zakładu powstają ścieki przemysłowe i bytowe oraz wody chłodnicze i opadowe. Ścieki technologiczne powstające podczas produkcji PIX-u są w całości zawracane do produkcji. Ścieki z produkcji PAX-u są w części zawracanego produkcji, pozostała część jako odpad, o kodzie 06 03 14, wywożone są do oczyszczalni ścieków Zakładów Chemicznych „Police” S.A., zgodnie z umową zawartą w dniu 7.01.2000 r na czas nieokreślony.

Ścieki bytowe odprowadzane są do oczyszczalni ścieków Zakładów Chemicznych „Police” S.A., zgodnie z umową zawartą w dniu 7.01.2000 r na czas nieokreślony.

Wody chłodnicze ujęte są w obieg zamknięty. Wody opadowe z obiektów Spółki KEMIPOL zawracane są częściowo do produkcji, a pozostała ich część odprowadzana jest do kanalizacji ogólnospławnej Zakładów Chemicznych „Police” S.A., zgodnie z umową zawartą w dniu 7.01.2000 r na czas nieokreślony.

W związku z powyższym w niniejszym pozwoleniu nie określa się ilości, stanu i składu tych ścieków.

Teren, na którym znajduje się przedmiotowa instalacja, znajduje się poza zasięgiem głównych zbiorników wód podziemnych i nie leży na obszarze prawnie chronionym. W bezpośrednim otoczeniu instalacji nie ma obiektów o charakterze przyrodniczym lub kulturowym podlegającym ochronie. Brak na nim roślin i zwierząt podlegających ochronie gatunkowej. Teren zakładu znajduje się poza obszarami specjalnej ochrony ptaków i siedlisk Natura 2000.

Podczas eksploatacji Zakładu prowadzony będzie monitoring środowiska w zakresie określonym w niniejszej decyzji.

Przedstawione we wniosku zasady i procedury dotyczące prowadzonej działalności zapewniają ochronę poszczególnych komponentów środowiska i ochronę środowiska jako całości oraz bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji.

W celu prowadzenia instalacji w sposób zapewniający przeciwdziałaniu zanieczyszczeniom środowiska, zgodnie z art. 211 ust. 3, Wnioskodawca został zobowiązany dodatkowo do spełniania następujących wymagań:

przestrzegania w zakresie gospodarki odpadami, następujących zasad:

- odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat,
- odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku
- odbiorcą odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpiecznych może być tylko podmiot gospodarczy, który posiada stosowne i aktualne zezwolenie organu właściwego ze względu na miejsce unieszkodliwiania lub wykorzystania tych odpadów; oraz stosowne zezwolenia na transport,
- przestrzeganie przepisów b h p.
- przy transporcie muszą być zachowane ogólne wymagania związane z ochroną środowiska (zabezpieczające przed pyleniem, rozlewem, czy rozsypaniem),

Z analizy dotyczącej oddziaływania przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska stwierdza się, że jej oddziaływanie ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia. Nie występuje więc oddziaływanie transgraniczne na środowisko.

Przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładu o dużym ryzyku ani do zakładu o zwiększonym ryzyku. W związku z tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Oceniając przedstawione we wniosku stosowane, rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne uznano, że prowadzący przedmiotową instalację zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w Art.3 Dyrektywy 96/61/WE (IPPC).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji Stronie służy prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Zachodniopomorskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo „Ekolog-Pol”
Henryk Dominiak
ul. Piaskowa 61, 72- 010 Police
2. „KEMPOL” Sp. z o.o.
ul. Kuźnicka 6, 72- 010 Police
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej
70-382 Szczecin, ul.Jagiellońska 32
4. Ministerstwo Środowiska Departament
Ocen Oddziaływania na Środowisko
00-922 Warszawa, ul.Wawelska 52/54
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony
Środowiska w gmachu
6. a/a

Z up. Wojewody Zachodniopomorskiego

mgr inż. Paweł Niedźwiedz
DYREKTOR
Wydziału Środowiska i Rolnictwa