

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 224, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2024 r., poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku złożonego, przez Panią Katarzynę Janiec–Poprawa - pełnomocnika FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, przy piśmie z 6 czerwca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 12 czerwca 2024 r.), którego zakres został zmieniony pismem z 23 sierpnia 2024 r. (wpływ do UMWO – 27 sierpnia 2024 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 3 kwietnia 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.45.2023.NG dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej, tj. instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – Avitone® oraz instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9

orzekam

I. zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego z 3 kwietnia 2024 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.45.2023.NG, udzielającą FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej, tj. instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – Avitone® oraz instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9, w następujący sposób:

1. sentencja decyzji o brzmieniu:

„ I. Udzielić FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej, tj. instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – Avitone® oraz instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„ I. Udzielić FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej i nieorganicznej, tj. instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – Avitone®, instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, instalacji do produkcji bezwodnika kwasu trifluoroctowego (TFAH), instalacji do produkcji jonomeru (PFSA-Li), instalacji do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E), instalacji do produkcji 05.10en-ME, instalacji do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3 trifluorometoksy]propoksy] propanowego (DONA), instalacji do produkcji 1,3 diiodohexafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP) oraz instalacji do produkcji chlorku siarczyny (SO_2Cl_2), zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

2. Treść punktu I.1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, otrzymuje nowe brzmienie:

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

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu jest produkcja wyrobów chemicznych w instalacjach zlokalizowanych na terenie siedziby w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9, na działkach nr 602/547, 602/548, 602/466, 602/698 i 602/283, do których Spółka posiada tytuł prawny.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 9930414686

Numer REGON: 852752281

Do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego należą instalacje wymienione w tabeli 1.

Tabela 1

Lp.	Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego	Nazwa handlowa produktu	Zdolność produkcyjna [Mg/rok]
1.	Instalacja do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych	Avitone®	150,0
2.	Instalacja do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych	Tetrabromofluoresceina	10,0
3.	Instalacja do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH)	Bezwodnik kwasu trifluorooctowego (TFAH)	75,0
4.	Instalacja do produkcji perfluorowanej polimerowej soli litowej kwasu sulfonowego - Jonomer (PFSA-Li)	Jonomer (PFSA-Li)	90,0
5.	Instalacja do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E)	Polimer eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E)	10,0
6.	Instalacja do produkcji 05.10en-ME	05.10en-ME	6,0
7.	Instalacja do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy]propanowego (DONA) – termin uruchomienia instalacji od 1 maja 2025 r.	(DONA)	20,0
8.	Instalacja do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu (DijodoHFP) i fluorku acetylu (CF ₃ COF) – termin uruchomienia instalacji od 1 czerwca 2025 r.	DijodoHFP CF ₃ COF	10,0 20,0
9.	Instalacja do produkcji chlorku siarczyny (SO ₂ Cl ₂)	Chlorek siarczyny	40,0

I.1.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

FLC Industries Sp. z o.o. prowadzi produkcję podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej przy zastosowaniu procesów chemicznych (hydrolizy, syntezy, destylacji, absorpcji, dehydratacji, utleniania).

Produkowane są:

- powierzchniowo czynny związek chlorosulfonowy - Avitone®,
- chlorowcopochodny związek organiczny – Tetrabromofluoresceina,
- bezwodnik kwasu trifluorooctowego (TFAH),

- perfluorowana polimerowa sól litowa kwasu sulfonowego - Jonomer (PFSA-Li),
- polimer eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E),
- etanol 2-[[1,1,2-trifluoro-2-(1,1,2,2,3,3,3-heptafluoropropoksy)ethyl]thio] - 05.10en-ME,
- kwas 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy]propanowy - (DONA)
- 1,3-Dijodoheksafluoropropan (DijodoHFP) i fluorek acetylu (CF_3COF),
- chlorek siarczyny (SO_2Cl_2).

a) Instalacja do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – instalacja 1

W skład instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł dozowania surowców,
- węzeł chlorosulfonowania,
- węzeł hydrolizy i standaryzacji,
- węzeł absorpcji odgazów i neutralizacji.

Podstawowe urządzenia:

- reaktor hydrolizy i standaryzacji,
- reaktor chlorosulfonowania,
- zbiorniki stokażowe surowców,
- zbiorniki naporowe z tworzywa sztucznego,
- pompy,
- aparatura zaporowo-zaworowa,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa,
- orurowanie i układ grzewczo-chłodzący,
- waga do załadunku produktu, pomosty wagowe do dozowania surowców,
- komora grzewcza do przygotowania surowców,
- układ absorpcji odgazów w roztworze ługu sodowego – zbiornik z kolumną i iniektorami.

b) Instalacja do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych – instalacja 2

W skład instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł przygotowania i dozowania surowców,
- węzeł reakcyjny,
- węzeł oczyszczania i otrzymywania gotowego produktu,
- węzeł absorpcji odgazów.

Podstawowe urządzenia wchodzące w skład instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych:

- reaktory wyposażone w mieszadło, termoparę, płaszcz grzewczo-chłodzący,
- układ do destylacji,
- układ absorpcji odgazów w roztworze siarczyny sodu,
- pompy,
- aparatura zaporowo-zaworowa,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa,
- orurowanie i układ grzewczo-chłodzący.

c) Instalacja do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH) – instalacja 3

W skład instalacji do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH) wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł przygotowania i dozowania surowców,
- węzeł reakcyjny,
- węzeł otrzymywania gotowego produktu,

- węzeł absorpcji odgazów.

Podstawowe urządzenia:

- reaktory do procesu dopalania SO_2 do SO_3 – 4 sztuki,
- reaktor syntezy,
- reaktor do destylacji z kolumną destylacyjną,
- zbiorniki buforowe – 3 sztuki,
- zbiornik na produkt TFAH,
- układ absorpcji odgazów - skrubler z kolumną,
- pompy dozujące i obiegowe,
- układy grzania i chłodzenia, w tym wymienniki ciepła i demistery - 4 sztuki,
- wentylatory- 5 sztuk,
- mieszalnik statyczny do mieszania powietrza i SO_2 ,
- aparatura kontrolno-pomiarowa,
- aparatura zaporowo-zaworowa i bezpieczeństwa,
- orurowanie,
- agregat chłodniczy - chiller,
- wagi – 3 sztuki.

d) Instalacja do produkcji Jonomeru (PFSA-Li) – instalacja 4

W skład instalacji do produkcji perfluorowanej polimerowej soli litowej kwasu sulfonowego - Jonomeru (PFSA-Li) wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł reakcyjny,
- węzeł filtracji,
- węzeł otrzymywania gotowego produktu.

Podstawowe urządzenia:

- reaktor syntezy z mieszadłem,
- zestaw filtracyjny – 3 sztuki,
- pompy - 3 sztuki,
- aparatura zaporowo-zaworowa,
- aparatura bezpieczeństwa i kontrolno-pomiarowa,
- orurowanie
- układ grzania i chłodzenia,
- wagi – 2 sztuki.

e) Instalacja do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E) – instalacja 5

W skład instalacji do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E) wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł reakcyjny polimeryzacji,
- węzeł oczyszczania produktu,
- węzeł absorpcji.

Podstawowe urządzenia:

- reaktor polimeryzacji i destylacji,
- zbiorniki dozowania surowców - 2 sztuki,
- zbiorniki buforowe na międzyfrakcje destylacyjne - 3 - 4 sztuki,
- układ absorpcji – 1 komplet,
- filtr i układ załadunku produktu gotowego – 2 komplety pracujące naprzemiennie,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa – 1 komplet,
- aparatura zaporowo-zaworowa i orurowanie – 1 komplet,
- pompy obiegowe i dozujące,
- pompa próżniowa – 1 sztuka,
- wymiennik ciepła - chłodnica zwrotna – 1 sztuka,

- układ grzania i chłodzenia – 1 sztuka,
- chiller – 1 sztuka,
- wagi – 2 sztuki.

f) Instalacja do produkcji etanolu 2-[[1,1,2-trifluoro-2-(1,1,2,2,3,3,3-heptafluoropropoksy)ethyl]-thio]- 05.10 en-ME – instalacja 6

W skład instalacji do produkcji etanolu 2-[[1,1,2-trifluoro-2-(1,1,2,2,3,3,3-heptafluoropropoksy)ethyl]thio] - 05.10 en-ME wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł reakcyjny syntezy,
- węzeł destylacji i oczyszczania produktu,
- węzeł absorpcji odgazów.

Podstawowe urządzenia:

- zbiornik dozowania surowców - 2-3 sztuki,
- reaktor syntezy,
- zestaw filtracyjny,
- kolumna destylacyjna z kubem i chłodnicą – 1 komplet,
- pompy obiegowe i dozujące,
- pompa próżniowa – próżnia do układu destylacji - 1 sztuka,
- zbiorniki frakcji destylatów - 2-3 sztuki,
- zbiornik produktu i zawróconego toluenu – 1 sztuka,
- układ absorpcji odgazów – 1 sztuka,
- aparatura zaporowo-zaworowa i orurowanie - 1 komplet,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa – 1 komplet,
- chiller – 1 sztuka,
- waga – 1 sztuka,
- układ grzania – chłodzenia – 1 komplet.

g) Instalacja do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3- trifluorometoksy)-propoksy]propanowego (DONA) – instalacja 7 – **termin uruchomienia instalacji od 1 maja 2025 r.**

W skład instalacji do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy)propoksy]propanowego (DONA) wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł reakcyjny syntezy,
- węzeł destylacji ACN,
- węzeł otrzymania produktu gotowego i destylacji,
- węzeł absorpcji.

Podstawowe urządzenia:

- reaktor syntezy i destylacji z kolumną destylacyjną,
- zbiorniki surowcowe - 2-3 sztuki,
- układ absorpcji – skruber wodny - 1 sztuka
- zbiorniki buforowe na międzyfrakcje i ACN - 2-3 sztuki,
- odbieralnik pośredni produktu,
- odbieralnik produktu gotowego,
- układy grzania i chłodzenia - 1 komplet,
- pompy obiegowe i dozujące,
- pompa próżniowa - 1 sztuka,
- orurowanie i aparatura zaporowo-zaworowa - 1 komplet,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa - 1 komplet,
- zestaw do filtracji - 1 sztuka,
- wagi - 2 sztuki,
- chiller - 1 sztuka,

- szczelna komora do zasypu cyjanku potasu - 1 sztuka.

h) Instalacja do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu (DijodoHFP) i fluorku acetylu CF_3COF – instalacja 8 – termin uruchomienia instalacji od 1 czerwca 2025 r.

W skład instalacji do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu (DijodoHFP) i fluorku acetylu CF_3COF wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł cyklizacji,
- węzeł destylacji c-HFP i CF_3COF ,
- węzeł jodowania c-HFP,
- węzeł oczyszczania i destylacji produktu.

Podstawowe urządzenia:

- reaktory cyklizacji - 2 sztuki,
- reaktory jodowania - 2 sztuki,
- kolumna i kub do destylacji z oprzyrządowaniem – 1 komplet,
- zbiorniki surowcowe – 3 - 4 sztuki,
- układ absorpcji - 1 sztuka,
- zbiorniki buforowe na międzyfrakcje destylacyjne - 2- 4sztuki,
- zbiornik do rozdziału faz - 1 sztuka,
- odbieralniki produktów - 1 sztuka,
- układy grzania i chłodzenia - 1 komplet,
- pompy obiegowe i dozujące - 5 sztuk,
- pompa próżniowa – 1 sztuka,
- orurowanie i aparatura zaporowo-zaworowa - 1 komplet,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa - 1 komplet,
- zestaw do filtracji - 1 zestaw,
- chiller - 1 sztuka,
- kompresor - 1 sztuka.

i) Instalacja do produkcji chlorku siarczyny (SO_2Cl_2) – instalacja 9

W skład instalacji do produkcji chlorku siarczyny (SO_2Cl_2) wchodzi następujące węzły technologiczne:

- węzeł przygotowania surowców,
- węzeł reakcyjny syntezy,
- węzeł oczyszczania produktu,
- węzeł absorpcji.

Podstawowe urządzenia:

- reaktory syntezy,
- zbiorniki surowcowe i produktowe,
- układ absorpcji - 1 sztuka,
- pompy obiegowe i dozujące,
- orurowanie i aparatura zaporowo-zaworowa - 1 komplet,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa - 1 komplet,
- zbiornik ścieków - 1 sztuka.

I.1.3. Instalacje pozostałe

a) IWP - instalacja do wyrobu wieloskładnikowych preparatów

Proces wytwarzania preparatów polega na prowadzeniu operacji mieszania lub/i homogenizacji podawanych substancji i mieszanin w odpowiednich proporcjach. Głównym surowcem jest woda zdemineralizowana, pozostałe surowce stanowią: środki powierzchniowo czynne, zapachy, środki konserwujące, woski, kwasy tłuszczowe i ich estry, rozpuszczalniki organiczne, środki barwiące. W wyniku ww. procesu otrzymywany jest produkt w postaci preparatów do mycia, czyszczenia

i pielęgnacji np. obuwia, powierzchni metali, podłóg, okien itp. przeznaczone do zastosowania w domu i przemyśle. Wielkość produkcji 120 Mg/rok, wydajność dobową do 4 Mg/dobę.

Podstawowe urządzenia:

- mieszalniki – 5 sztuk,
- zbiorniki surowcowe i produktowe,
- pompy obiegowe i dozujące,
- orurowanie i aparatura zaporowo-zaworowa - 1 komplet,
- aparatura kontrolno-pomiarowa i bezpieczeństwa - 1 komplet.

b) CBR - Centrum badawczo-rozwojowe

Laboratoria i instalacje laboratoryjne przeznaczone do prowadzenia prac badawczych i rozwojowych.”

3. Treść punktu I.2. pn. „Rodzaj i ilość surowców, materiałów i energii wykorzystywanych na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego”, otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2. Rodzaj i ilość surowców, materiałów i energii wykorzystywanych na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

I.2.1. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów i energii

Tabela 2

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, energii	Jednostka	Ilość
Instalacja do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych Avitone®			
1.	Wosk parafinowy	Mg/rok	65,0
2.	Wazelina	Mg/rok	12,0
3.	Chlor	m ³ /rok	25,0
4.	Dwutlenek siarki	Mg/rok	50,0
5.	Boraks	Mg/rok	2,0
6.	Glikol etylenowy	Mg/rok	6,0
7.	Kwasek cytrynowy	Mg/rok	0,5
8.	Dwuchlorodwumetylohydantoina	Mg/rok	0,4
9.	Kwas solny	Mg/rok	0,5
10.	Roztwór wodny wodorotlenku sodu	Mg/rok	350,0
11.	Perhydrol	Mg/rok	5,0
12.	Katalizator	Mg/rok	2,0
13.	Azot	m ³ /rok	5 000,0
14.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	34 500,0
15.	Energia elektryczna	MWh/rok	320,0
16.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	12 000,0
Instalacja do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych Tetrabromofluoresceina			
17.	Brom	Mg/rok	10,0
18.	Fluoresceina	Mg/rok	10,0
19.	Metanol	m ³ /rok	15,0
20.	Siarczyny sodu	Mg/rok	5,0
21.	Azot	m ³ /rok	1 000,0
22.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	10 000,0
23.	Energia elektryczna	MWh/rok	10,0
24.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	1 000,0

Instalacja do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH)			
25.	Kwas trifluorooctowy (TFA)	Mg/rok	110,0
26.	Dwutlenek siarki	Mg/rok	35,0
27.	Powietrze (surowiec)	m ³ /rok	45 000,0
28.	Katalizator	Mg/rok	0,5
29.	Roztwór wodny wodorotlenku sodu	Mg/rok	40,0
30.	Azot	m ³ /rok	5 000,0
31.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	10 000,0
32.	Energia elektryczna	MWh/rok	400,0
33.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	80,0
Instalacja do produkcji Jonomeru (PFSA-Li)			
34.	Wodorotlenek litu	Mg/rok	3,5
35.	Woda zdemineralizowana (surowiec oraz mycie instalacji)	Mg/rok	200,0
36.	Perfluorowany polimerowy fluorek sulfonylu	Mg/rok	18,0
37.	Azot	m ³ /rok	1 000,0
38.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	5 000,0
39.	Gaz ziemny (do grzania oleju grzewczego procesowego)	m ³ /rok	22 000,0
40.	Energia elektryczna	MWh/rok	160,0
Instalacja do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E)			
41.	Eter winylowo-butyłowy	Mg/rok	13,0
42.	N-butanol	Mg/rok	0,7
43.	Chlorek żelaza	Mg/rok	0,01
44.	Woda zdemineralizowana (surowiec)	Mg/rok	1,0
45.	Węgiel aktywny	Mg/rok	2,0
46.	Toluen (mycie instalacji)	Mg/rok	3,0
47.	Izopropanol (mycie instalacji)	Mg/rok	3,0
48.	Azot	m ³ /rok	25 000,0
49.	Powietrze operacyjne (para technologiczna)	m ³ /rok	10 000,0
50.	Energia elektryczna	MWh/rok	10,0
51.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	20,0
Instalacja do produkcji 05.10en-ME			
52.	Eter winylowo-propylowy	Mg /rok	7,0
53.	Merkaptoetanol	Mg /rok	2,0
54.	Węglan potasu	Mg/rok	1,3
55.	Toluen	Mg/rok	11,0
56.	Węgiel aktywny	Mg/rok	2,0
57.	Wodorotlenek sodu roztwór wodny	Mg/rok	2,0
58.	Azot	m ³ /rok	35 000,0
59.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	15 000,0
60.	Energia elektryczna	MWh/rok	20,0
61.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	20,0
Instalacja do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy]propanowego (DONA)			
62.	Cyjanek potasu	Mg/rok	5,0
63.	Woda zdemineralizowana (surowiec)	Mg/rok	15,0
64.	Acetonitryl	Mg/rok	27,0

65.	Komponent MV-31	Mg/rok	27,0
66.	KOH wodny roztwór	Mg/rok	2,0
67.	H ₂ O ₂ (nadtlenek wodoru)	Mg/rok	2,0
68.	Węglan wapnia	Mg/rok	1,0
69.	Kwas siarkowy	Mg/rok	5,0
70.	Azot	m ³ /rok	55 000,0
71.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	20 000,0
72.	Energia elektryczna	MWh/rok	60,0
73.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	20,0
Instalacja do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu (DijodoHFP) i fluorku acetylu (CF₃COF)			
74.	Tlenek heksafluoropropanu	Mg/rok	45,0
75.	Jod	Mg/rok	32,0
76.	Siarczyn sodu lub potasu	Mg/rok	15,0
77.	Toluen	Mg/rok	2,0
78.	KOH wodny roztwór	Mg/rok	20,0
79.	Azot	m ³ /rok	200 000,0
80.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	50 000,0
81.	Gaz ziemny (do grzania oleju grzewczego procesowego)	m ³ /rok	50 000,0
82.	Energia elektryczna	MWh/rok	50,0
Instalacja do produkcji chlorku siarczyny (SO₂Cl₂)			
83.	Chlor	Mg/rok	22,0
84.	Dwutlenek siarki	Mg/rok	20,0
85.	Wodorotlenek sodu wodny roztwór	Mg/rok	15,0
86.	Węgiel aktywny	Mg/rok	4,0
87.	Katalizator	Mg/rok	4,0
88.	Azot	m ³ /rok	20 0000,0
89.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	50 000,0
90.	Energia elektryczna	MWh/rok	50,0
91.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	30,0
Instalacje pozostałe			
92.	Woda zdemineralizowana	Mg/rok	200,0
93.	Środki powierzchniowo czynne	Mg/rok	20,0
94.	Środki barwiące, konserwujące, zapachowe	Mg/rok	5,0
95.	Woski, rozpuszczalniki, kwasy, w tym kwasy tłuszczowe i ich estry	Mg/rok	15,0
96.	Surowce organiczne do prac badawczo – rozwojowych	Mg/rok	3,0
97.	Surowce nieorganiczne do prac badawczo – rozwojowych	Mg/rok	3,0
98.	Materiały pomocnicze do prac badawczo – rozwojowych	Mg/rok	3,0
99.	Azot	m ³ /rok	5000,0
100.	Powietrze operacyjne	m ³ /rok	10 000,0
101.	Energia elektryczna	MWh/rok	50,0
102.	Energia cieplna (para technologiczna)	GJ/rok	40,0
103.	Gaz ziemny (do grzania oleju grzewczego procesowego)	m ³ /rok	20 000,0

1.2.2. Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Woda sanitarna na potrzeby technologiczne pobierana jest z sieci dostawcy zewnętrznego na podstawie umowy cywilno-prawnej, w ilości:

Tabela 3a

Lp.	Instalacja IPPC	Przeznaczenie wody sanitarnej	Planowane zużycie [m³/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego			
1.	Do produkcji związków chlorosulfonowych (Avitone)	Do przygotowania roztworu wodorotlenku sodu, do mycia stanowisk pracy, do mycia aparatów, urządzeń i hali produkcyjnej	256
2.	Do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych (Tetrabromofluoresceina)	Do przygotowania roztworu siarczynu sodu do układu absorpcji, do mycia stanowisk pracy, do mycia aparatów i urządzeń i do procesu regulacji pH produktu	150
3.	Do produkcji bezwodnika trifluorooctowego (TFAH)	Do przygotowania roztworu wodorotlenku sodu lub potasu do układu absorpcji i ewentualnego mycia instalacji	150
4.	Do produkcji jonomeru (PFSALi)	Do mycia / płukania reaktorów po procesie	150
5.	Do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego	Do układu absorpcji i mycia	50
6.	Do produkcji 05.10en-ME	Do mycia instalacji i przygotowania roztworu wodorotlenku sodu do układu absorpcji	50
7.	Do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3 trifluorometoksy]propanowego (DONA)	Do mycia instalacji i do układu absorpcji	200
8.	Do produkcji 1,3 – diiodoheksafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP)	Do układu absorpcji - sporządzania roztworu siarczynu sodu lub potasu i mycia instalacji	500
9.	Do produkcji chlorku siarczyny (SO ₂ Cl ₂)	Do układu absorpcji i mycia instalacji	2000
Instalacje pozostałe			
10.	Zespół urządzeń i aparatów do wyrobu wieloskładnikowych preparatów myjących, czyszczących i pielęgnacyjnych do różnych zastosowań (IWP)	Do układu absorpcji i do mycia instalacji	250
11.	Centrum badawczo-rozwojowe (CBR)	Do układu absorpcji i do mycia instalacji	50

Woda obiegowa na potrzeby technologiczne pobierana jest z sieci dostawcy zewnętrznego na podstawie umowy cywilno-prawnej, w ilości:

Tabela 3b

Lp.	Instalacja IPPC	Przeznaczenie wody obiegowej	Planowane zużycie [m³/rok]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego			
1.	Do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych (Avitone)	Do celów chłodniczych	30 000
2.	Do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych (Tetrabromofluoresceina)	Do celów chłodniczych	1 000

3.	Do produkcji bezwodnika trifluorooctowego (TFAH)	Do procesu chłodzenia i grzania	30 000
4.	Do produkcji Jonomeru (PFSALi)	Do układu chłodzenia i grzania	100 000
5.	Do produkcji Polimeru E	Do układu chłodzenia i grzania	10 000
6.	Do produkcji 05.10en-ME	Do układu chłodzenia i grzania	10 000
7.	Do produkcji Dona	Do procesu chłodzenia i grzania	10 000
8.	Do produkcji DijodoHFP i fluorku acetylu	Do procesu chłodzenia i grzania	10 000
9.	Do produkcji chlorku siarczyny (SO ₂ Cl ₂)	Do układu chłodzenia i grzania	80 000
Instalacje pozostałe			
10.	Zespół urządzeń i aparatów do wyrobu wieloskładnikowych preparatów myjących, czyszczących i pielęgnacyjnych do różnych zastosowań (IWP)	Do układu chłodzenia i grzania	25 000
11.	Centrum badawczo-rozwojowe (CBR)	Do układu chłodzenia i grzania	5 000

Woda zdemineralizowana dostarczana jest przez dostawców zewnętrznych w paleta-kontenerach o pojemności 1000 l i wykorzystywana do celów technologicznych w ilości:

Tabela 3c

Lp.	Instalacja IPPC	Przeznaczenie wody zdemineralizowanej	Planowane zużycie [m ³ /rok]
1.	Do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych (Avitone)	Do przygotowania roztworu wodorotlenku sodu	84
2.	Do produkcji Jonomeru (PFSALi)	Surowiec do syntezy oraz do mycia/płukania reaktorów po syntezie	200
3.	Do produkcji Dona	Surowiec do procesu	15
4.	Do produkcji Polimeru E	Surowiec do procesu	1
Instalacje pozostałe			
5.	Zespół urządzeń i aparatów do wyrobu wieloskładnikowych preparatów myjących, czyszczących i pielęgnacyjnych do różnych zastosowań (IWP)	Surowiec do produktów i do mycia - płukania instalacji	150
6.	Centrum badawczo-rozwojowe (CBR)	Surowiec do produktów i do mycia - płukania instalacji	50

”

4. Treść punktu I.3.1. pn. „Emisja zanieczyszczeń do powietrza”, otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

I.3.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów do powietrza, ich charakterystyka, czas eksploatacji źródeł emisji oraz urządzenia ograniczające emisję substancji do powietrza

Tabela 4

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu	Urządzenia ochrony powietrza	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas eksploatacji
				[m]	[m]	[K]	[h/rok]
1.	E1	Produkcja Avitone - instalacja 1 - do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych	Kolumny absorpcyjne o skuteczności 95 %	13,5	0,5	303	1742
		Produkcja bezwodnika kwasu trifluorooctowego - instalacja 3 - do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH)					7200
		Produkcja chlorku siarczyny - instalacja 9 - do produkcji chlorku siarczyny (SO_2Cl_2)					2880
2.	E3	Produkcja tetrabromofluoresceiny - instalacja 2 – do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych	Kolumny absorpcyjne o skuteczności 95 %	10,0	0,5	303	2600
		Produkcja polimeru eteru winylowo-butyłowego - instalacja 5 - do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E)					720
		Produkcja 05.10en-ME - instalacja 6 - do produkcji 05.10en-ME					340
		Produkcja DONA - instalacja 7 - do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy]propanowego (DONA) - termin uruchomienia instalacji od 1 maja 2025 r.					3000 ¹⁾ 3750 ²⁾

Objaśnienia:

¹⁾ czas pracy emitora, w którym następuje emisja amoniaku, powstającego w procesie produkcji,

²⁾ czas pracy emitora, w którym następuje emisja acetonitrylu.

I.3.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 5

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji do powietrza	Nazwa substancji	Wielkość emisji dopuszczalnej		Jednostka	Roczna emisja [Mg/rok]
				ze źródła	z emitora		
1.	E1	Produkcja Avitone - instalacja 1 - do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych	dwutlenek siarki	0,4000	0,4416	kg/h ²⁾	0,966

			chlor	2	2	[mg/Nm ³] warunki umowne: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa	0,033
			chlorowódor	9	9	[mg/Nm ³] warunki umowne: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa	0,110
		Produkcja bezwodnika kwasu trifluorooctowego - instalacja 3 - do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH)	dwutlenek siarki	0,0347		kg/h ²⁾	
		Produkcja chlorku siarczyny - instalacja 9 - do produkcji chlorku siarczyny (SO ₂ Cl ₂)	dwutlenek siarki	0,0069		kg/h ²⁾	
			chlor	2		[mg/Nm ³] warunki umowne: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa	
2.	E3	Produkcja tetrabromofluor-esceiny – instalacja 2 – do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych	metanol	0,170	0,170	kg/h	0,442
			Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) ³⁾			„4)	
			brom	0,0345	0,0345	kg/h	0,0899
		Produkcja polimeru eteru winylowo-butyłowego – instalacja 5 - do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E)	butanol	0,00486	0,00486	kg/h	0,0035
			Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) ³⁾			„4)	
		Produkcja 05.10en-ME - instalacja 6 - do produkcji 05.10en-ME ⁵⁾	toluen	0,03235	0,03235	kg/h ⁶⁾	0,011
			suma LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kategorii 2 w tym: toluen			„7)	
			Produkcja DONA – instalacja 7 - do produkcji Kwasu2,2,3-	Amoniak ⁸⁾	0,0233	0,0233	kg/h ⁹⁾

	trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy] propanowego (DONA) – emisja z instalacji dopuszczalna od 1 maja 2025 r.	acetonitryl	0,0360	0,0360	kg/h	0,135
		Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) ³⁾			– ⁴⁾	

Objaśnienia:

- 1) graniczna wielkość emisji wyrażona jako średniodobowa lub średnia z okresu pobierania próbek,
- 2) nie określono poziomu wielkości emisji dwutlenku siarki powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków nieorganicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 18 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. gdy przepływ masowy tlenków siarki (SO₂) wynosi poniżej 500 g/h,
- 3) całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC), w tym: metanol, butanol, acetonitryl,
- 4) nie określono poziomu wielkości emisji całkowitego lotnego węgla organicznego TVOC powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 11 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej 100 gC/h, jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2,
- 5) praca instalacji nr 6 dopuszczalna tylko w czasie, w którym nie pracują instalacje nr 2, nr 5 oraz nr 7,
- 6) nie określono poziomu wielkości emisji toluenu powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 11 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. gdy przepływ masowy toluenu wynosi poniżej 50 g/h,
- 7) nie określono poziomu wielkości emisji sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 11 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 wynosi poniżej 50 g/h,
- 8) amoniak powstaje w procesie produkcji, jest kierowany na wodny układ absorpcji,
- 9) nie określono poziomu wielkości emisji amoniaku powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków nieorganicznych do powietrza zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu

Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Wskazany w BAT 18 poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do niewielkich emisji, tj. gdy przepływ masowy NH₃ wynosi poniżej 50 g/h.”

5. Treść punktu I.3.2. pn. „Emisja odpadów”, otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.2. Emisja odpadów

I.3.2.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu ich zagospodarowania

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób przetwarzania odpadów
Odpady wytwarzane w instalacji nr 1 – do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – produkcja Avitone					
Odpady niebezpieczne					
1.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
2.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,8	Odpady magazynowane są na paletach, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 2 – do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych – produkcja tetrabromofluoresceiny					
Odpady niebezpieczne					
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	18,0	Odpady magazynowane w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, w wydzielonym boksie pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie

3.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	3,0	Odpad magazynowany luzem na paletach, w wyznaczonym miejscu pod wiatą.	Odzysk lub Unieszkodliwianie
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,0	Odpady magazynowane są na paletach, w wyznaczonym miejscu, pod zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Odzysk
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4,0	Odpady magazynowane są w beczce o pojemności 200 litrów, w wyznaczonym miejscu.	Odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 3 – do produkcji bezwodnika trifluorooctowego (TFAH)					
Odpady niebezpieczne					
1.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	150,0	Odpady magazynowane w odpowiednio oznakowanych beczkach, paletach-kontenerach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
2.	07 07 09*	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	5,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0	Na paletach pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach lub kontenerach IBC magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
6.	16 08 07*	Zużyte katalizatory zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,5	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 4 – do produkcji Jonomeru (PFSA-Li)					
Odpady niebezpieczne					

1.	07 01 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	250,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych paletokontenerach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
4.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 5 – do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E)					
Odpady niebezpieczne					
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysławania i ciecze macierzyste	10,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
2.	07 07 08*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	8,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
3.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	3,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
Odpady inne niż niebezpieczne					
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
6.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione 16 03 05, 16 03 80	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 6 – do produkcji 05.10en-ME					
Odpady niebezpieczne					

1.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	0,05	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
2.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	23,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
3.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	5,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
6.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 7 – do produkcji Kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy]propanowego (DONA)					
Odpady niebezpieczne					
1.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysławania i cieczy macierzyste	0,05	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
2.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	35,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
3.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	5,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB)	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk

6.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 8 – do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP)					
Odpady niebezpieczne					
1.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	0,05	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
2.	07 07 07*	Pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne zawierające związki chlorowców	50,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
5.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji nr 9 – do produkcji chlorku siarczyny (SO₂Cl₂)					
Odpady niebezpieczne					
1.	06 07 04*	Roztwory i kwasy (np. kwas siarkowy)	4,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
2.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	4,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0	Odpad magazynowany na paletach pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk
5.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwienie lub odzysk

Odpady wytworzone w instalacjach pozostałych (laboratorium, zbiornik ścieków, instalacja IWP oraz CBR)					
Odpady niebezpieczne					
1.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków, zawierające substancje niebezpieczne	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
2.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
3.	07 07 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	3,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
4.	07 07 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	3,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
5.	14 06 02*	Inne chlorowco-organiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
6.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,1	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,0	Odpad magazynowany luzem na palecie, w wyznaczonym miejscu pod wiatą.	Odzysk
9.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje	3,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,015	Odpad magazynowany w opisanych kodem kartonach w magazynku podręcznym.	Unieszkodliwianie

11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	3,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych, pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie
Odpady inne niż niebezpieczne					
13.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	1,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,5	Odpad magazynowany w kontenerze, z opisem „papier i tektura”, w wyznaczonym miejscu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,5	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
16.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,2	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	Odpad magazynowany w kontenerze, z opisem „szkło”, w wyznaczonym miejscu.	Unieszkodliwianie lub odzysk
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,01	Odpad magazynowany w beczce, w wyznaczonym do tego celu miejscu.	Unieszkodliwianie
19.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	2,0	Odpad magazynowany w odpowiednio oznakowanych beczkach magazynowych lub kontenerach IBC pod zadaszoną, zamykaną wiatą, na wybetonowanym podłożu.	Unieszkodliwianie lub odzysk

I.3.2.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości ¹⁾ i skład chemiczny odpadów)
Odpady wytwarzane w instalacji nr 1 – do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – produkcja Avitone		
1.	15 02 02*	Odpadem są zanieczyszczone ubrania robocze i rękawice, a także tkaniny do wycierania oraz trociny nasączone substancjami niebezpiecznymi po usuwaniu rozlewów spowodowanych awariami urządzeń, przeciekami węży lub innymi. Skład chemiczny: tkaniny bawełniane zanieczyszczone (ok. 70% odpadu) i rękawice nitrylowe zanieczyszczone (ok. 30% odpadu). Właściwości: odpad drażniący [HP4].

2.	16 03 05*	Odpadem są nieudane, nienaprawialne szarże Avitonu. Skład chemiczny: 80% alkilosulfonian sodu, woda i ok. 5% chlorku sodu. Właściwości: odpad drażniący [HP4], który ma postać jasnobrązowej pasty.
3.	16 02 13*	Odpadem są zanieczyszczone, zużyte świetlówki. Skład chemiczny: rura szklana (szkło kwarcowe), pokryta wewnątrz luminoforem. Wnętrze rury wypełnia argon. Właściwości: odpad stały, ostro toksyczny [HP6].
4.	15 01 06	Odpadem są opakowania po surowcach innych niż niebezpieczne – worki papierowe, worki z tworzyw sztucznych, kanistry plastikowe. Skład chemiczny: papier celulozowy, tektura, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, politereftalan etylu – w zależności od typu opakowania. Właściwości: odpad stały.
Odpady powstające w instalacji nr 2 - do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych – produkcja tetrabromofluoresceiny		
1.	07 01 04*	Odpadem jest roztwór wodny metanolu, zanieczyszczony produktem. Skład chemiczny: do 10% metanolu i woda. Właściwości: odpad ciekły o lekko różowej barwie, łatwopalny [HP3], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6].
2.	15 02 02*	Odpadem są zanieczyszczone, zniszczone ubrania robocze i rękawice, nitrylowe, butylowe, z gumy; tkaniny bawełniane do wycierania oraz trociny drewniane nasączone substancjami niebezpiecznymi po usuwaniu rozlewów spowodowanych awariami urządzeń, przeciekami węży oraz zużyte pochłaniacze do masek przeciwgazowych. Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, guma, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałościami olejów oraz substancji niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały o charakterystycznym zapachu, drażniący [HP4] oraz zawierający składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
3.	15 01 11*	Odpadem są puste, uszkodzone zawory metalowe – ze stali nierdzewnej albo kwasoodpornej oraz pojemniki ciśnieniowe, zanieczyszczone m.in. bromem. Właściwości: odpad żrący [HP8].
4.	16 03 05*	Odpadami są nieudane, nienaprawialne szarże produktów. Skład chemiczny: tetrabromofluoresceina poza specyfikacją. Właściwości: odpad drażniący [HP4], w postaci czerwonego proszku.
5.	15 01 03	Odpadem są skrzynki drewniane, chroniące butelki z bromem przed uszkodzeniami mechanicznymi z zewnątrz. Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: odpad stały, palny, nie zawierający składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
6.	15 01 07	Odpadem są opakowania szklane (czysta stłuczka szklana). Skład chemiczny: piasek kwarcowy. Właściwości: odpad stały, bezwonny, niepalny, nie zawierający składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
Odpady wytwarzane w instalacji nr 3 – do produkcji bezwodnika trifluorooctowego		
1.	07 07 07*	Odpadem są: pozostałości podestylacyjne, przedgony i pogony destylacyjne, kwas siarkowy zanieczyszczony surowcami i produktem, roztwór poreakcyjny, ciecz poabsorpcyjna zawierająca siarczyn, siarczan sodu oraz trifluorooctan sodu. Skład chemiczny: pozostałości podestylacyjne, przedgony i pogony destylacyjne, kwas siarkowy, roztwór poreakcyjny, ciecz poabsorpcyjna zawierająca siarczyn, siarczan sodu oraz trifluorooctan sodu. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
2.	07 07 09*	Odpadem jest sorbent zanieczyszczony produktem lub surowcami użyty w razie konieczności do usuwania rozlewu. Skład chemiczny; trociny nasyczone TFA, TFAH, kwas siarkowy. Właściwości: odpad stały, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
3.	15 01 10*	Odpadem są beczki po surowcach np. opakowania typu Kombifass. Skład chemiczny: metal z wkładem z tworzywa sztucznego. Właściwości: odpad stały, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
4.	15 02 02*	Odpadem są: szmaty i materiały filtracyjne zużyte na instalacji w przypadku rozlewów lub wycieków spowodowanymi awariami urządzeń, przeciekami węży oraz zużyte pochłaniacze do masek przeciwgazowych. Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, guma, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałościami substancji niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, o charakterystycznym zapachu, drażniący [HP4].

5.	16 03 05*	Odpadem są nieudane szarże produktu, poza specyfikacją. Skład chemiczny: TFAH, TFA. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
6.	16 08 07*	Odpadem jest katalizator zużyty w procesie produkcji, który stanowić będzie zanieczyszczony tlenek wanadu. Skład chemiczny: zanieczyszczony tlenek wanadu. Właściwości: odpad stały szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
Odpady wytwarzane w instalacji nr 4 – do produkcji Jonomeru (PFSA-Li)		
1.	07 01 07*	Odpadem jest woda po myciu i płukaniu reaktorów syntez zawierająca ślady perfluorowanych soli organicznych, wodorotlenku i fluorku litu. Skład chemiczny: woda >90 %, ślady perfluorowanych soli organicznych, wodorotlenku i fluorku litu. Właściwości: odpad ciekły, żrący [HP8].
2.	15 01 10*	Odpadem są puste opakowania po surowcach: papier, tworzywa sztuczne, beczki, worki itp. Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, włókno poliestrowe lub PP z pozostałościami substancji niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4].
3.	15 02 02*	Odpadem są mokre worki pofiltracyjne. Skład chemiczny: włókno poliestrowe albo PP, PE z pozostałościami substancji niebezpiecznych, fluorek litu oraz śladowe ilości nieprzereagowanego surowca i produktu. Właściwości: odpad stały, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
4.	16 03 05*	Odpadem są nieudane szarże produktu. Skład chemiczny: produkt poza specyfikacją. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
Odpady wytwarzane w instalacji nr 5 – do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E)		
1.	07 01 04*	Odpadem jest toluen lub izopropanol zanieczyszczony śladami polimeru pochodzący z procesu mycia instalacji oraz zanieczyszczony etanol pochodzący z procesu przemywania pompy próżniowej. Skład chemiczny: toluen, izopropanol, etanol. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], szkodliwy [HP5].
2.	07 07 08*	Odpadem są pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne, przedgony i pogony oraz woda poreakcyjna pochodząca z układu absorpcji. Skład chemiczny: monomer i polimer eteru winylowo-butyłowego, n-butanol i dibutyl acetal, woda poreakcyjna pochodząca z układu absorpcji zawierająca nieprzereagowane odgazy procesowe. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
3.	07 07 10*	Odpadem jest węgiel zanieczyszczony odgazami poreakcyjnymi. Skład chemiczny: węgiel. Właściwości: odpad stały, szkodliwy [HP5].
4.	15 01 10*	Odpadem będą beczki po surowcach metalowe lub z tworzywa sztucznego. Skład chemiczny: metal, polietylen. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4].
5.	15 02 03	Odpadem będą worki filtracyjne zawierające śladowe ilości produktu oraz tkaniny do wycierania. Skład chemiczny: tkanina poliestrowa, bawełna. Właściwości: odpad stały.
6.	16 03 06	Odpadem będzie nieudana szarża produktu. Skład chemiczny: Polimer E. Właściwości: odpad mazisty o konsystencji miodu.
Odpady wytwarzane w instalacji nr 6 – do produkcji 05.10en-ME		
1.	07 07 03*	Odpadem będzie etanol z przemywania pomp używanych w procesie Skład chemiczny: etanol. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], łatwopalny [HP3],
2.	07 07 07*	Odpadem będą pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne, przedgony i pogony, ciecz poreakcyjna z układu absorpcji odgazów oraz węgiel. Skład chemiczny: nieprzereagowane surowce i toluen. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], szkodliwy [HP5].
3.	07 07 10*	Odpadem będzie osad pofiltracyjny. Skład chemiczny: węglan potasu zanieczyszczony toluenem. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], łatwopalny [HP3].

4.	15 01 10*	Odpadem będą beczki po surowcach np. opakowania typu Kombifass, lub worki z tworzywa, beczki plastikowe, metalowe. Skład chemiczny: metal z wkładem z tworzywa sztucznego, plastik, worki z tworzywa. Właściwości: odpad stały, żrący [HP8].
5.	15 02 02*	Odpadem będzie sorbent, materiał filtracyjny i ubrania ochronne zanieczyszczone. Skład chemiczny: tkanina poliestrowa, bawełna z pozostałościami substancji niebezpiecznej. Właściwości: odpad stały, o charakterystycznym zapachu, drażniący [HP4].
6.	16 03 05*	Odpadem będą nieudane szarże produktu zawierające substancje niebezpieczne. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5].
Odpady wytwarzane w instalacji nr 7 – do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy]propanowego (DONA)		
1.	07 07 03*	Odpadem będzie etanol z przemywania pomp używanych w procesie. Skład chemiczny: etanol. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], łatwopalny [HP3].
2.	07 07 07*	Odpadem będą pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne, przedgony i pogony, międzyfrakcje z procesu destylacji, pozostałość poreakcyjna w postaci roztworu wodnego amoniaku, zanieczyszczonego odgazami procesowymi, pochodząca z układu absorpcji, poprocesowa faza wodna zawierająca nieprzereagowane surowce, ślady produktu oraz sole potasowe. Skład chemiczny: pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne, przedgony i pogony, międzyfrakcje, roztwór wodny amoniaku, woda zawierająca nieprzereagowane surowce, ślady produktu oraz sole potasowe. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], szkodliwy [HP5].
3.	07 07 10*	Odpadem będzie pozostałość poreakcyjna w postaci placka pofiltracyjnego. Skład chemiczny: siarczan, węglan i/lub fluorek potasu. Właściwości: odpad mazisty, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
4.	15 01 10*	Odpadem będą beczki po surowcach np. opakowania typu Kombifass, lub worki z tworzywa, beczki plastikowe, metalowe. Skład chemiczny: metal z wkładem z tworzywa sztucznego, plastik, worki z tworzywa. Właściwości: odpad stały, żrący [HP8].
5.	15 02 02*	Odpadem będzie sorbent, materiał filtracyjny i ubrania ochronne zanieczyszczone. Skład chemiczny: tkanina poliestrowa, bawełna z pozostałościami substancji niebezpiecznej. Właściwości: odpad stały, o charakterystycznym zapachu, drażniący [HP4].
6.	16 03 05*	Odpadem będą nieudane szarże produktu zawierające substancje niebezpieczne. Skład chemiczny: produkt. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
Odpady wytwarzane w instalacji nr 8 – do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu i fluorku acetylu (1,3-DijodoHFP)		
1.	07 07 03*	Odpadem będzie etanol z przemywania pomp używanych w procesie. Skład chemiczny: etanol. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], łatwopalny [HP3].
2.	07 07 07*	Odpadem będą pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne, przedgony i pogony procesowe, pozostałość poreakcyjna w postaci roztworów siarczynu sodu, potasu, fluorku potasu oraz nieprzereagowane surowce. Skład chemiczny: pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne, przedgony i pogony, roztwory soli jw. i nieprzereagowane surowce. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
3.	15 01 10*	Odpadem będą beczki po surowcach np. opakowania typu Kombifass lub worki z tworzywa, beczki plastikowe, metalowe itd. Skład chemiczny: metal z wkładem z tworzywa sztucznego, plastik, worki z tworzywa. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4].
4.	15 02 02*	Odpadem będzie sorbent, materiał filtracyjny i ubrania ochronne stosowane w procesie z możliwymi zanieczyszczeniami substancjami stosowanymi w procesie. Skład chemiczny: tkanina poliestrowa, bawełna z pozostałościami substancji niebezpiecznej. Właściwości: odpad stały, o charakterystycznym zapachu, drażniący [HP4], szkodliwy [HP5].
5.	16 03 05*	Odpadem będą nieudane szarże produktu zawierające substancje niebezpieczne. Skład chemiczny: produkt poza specyfikacją. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], szkodliwy [HP5].
Odpady wytwarzane w instalacji nr 9 – do produkcji chlorku siarczyny (SO₂Cl₂)		

1.	06 07 04*	Odpadem będzie stosowany w procesie katalizator zanieczyszczony nieprzereagowanymi surowcami. Skład chemiczny: katalizator (kwas siarkowy). Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8].
2.	06 13 02*	Odpadem będzie zużyty węgiel aktywny zanieczyszczony nieprzereagowanymi surowcami. Skład chemiczny: węgiel aktywny z pozostałością substancji niebezpiecznej. Właściwości: odpad stały, o charakterystycznym zapachu, szkodliwy [HP5].
3.	15 01 10*	Odpadem będą beczki po surowcach np. opakowania typu Kombifass, lub worki z tworzywa, beczki plastikowe, metalowe itd. Skład chemiczny: metal z wkładem z tworzywa sztucznego, plastik, worki z tworzywa. Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4]
4.	15 02 02*	Odpadem będzie sorbent, materiał filtracyjny i ubrania ochronne stosowane w procesie z możliwymi zanieczyszczeniami substancjami stosowanymi w procesie. Skład chemiczny: tkanina poliestrowa, bawełna z pozostałością substancji niebezpiecznej Właściwości: odpad stały, o charakterystycznym zapachu, drażniący [HP4], szkodliwy [HP5].
5.	16 03 03*	Odpadem będą nieudane szarże produktu zawierające substancje niebezpieczne. Skład chemiczny: produkt poza specyfikacją. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5] żrący [HP8]
Odpady wytwarzane w instalacjach pozostałych (laboratorium oraz zbiornik ścieków)		
1.	07 01 11*	Odpadem jest osad z oczyszczania zbiornika uśredniania ścieków. Skład chemiczny: siarczan i chlorek sodu oraz chlorosulfonowe parafiny. Właściwości: odpad mazisty, drażniący [HP4]
2.	07 06 01*	Wody po myciu instalacji z substancjami niebezpiecznymi. Skład: np. wodne roztwory preparatów. Właściwości: odpady ciekły, drażniące [HP4].
3.	07 07 08*	Odpadem będą pozostałości poreakcyjne i podestylacyjne powstające w wyniku prowadzonych prób badawczych. Skład chemiczny: mogą zawierać alkany, aminy, kwasy organiczne, aldehydy, ketony itd. Właściwości – substancje i mieszaniny wieloskładnikowe. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8] i/lub łatwopalny [HP3].
4.	07 07 10*	Odpadem będą pozostałości poreakcyjne w postaci sorbentów i osadów po filtracjach powstające w wyniku prowadzonych prób badawczych. Skład: substancje i mieszaniny wieloskładnikowe. Właściwości: odpad stały, szkodliwy [HP5], żrący [HP8] i/lub łatwopalny [HP3]
5.	14 06 02*	Pozostałości organiczne po pracach badawczo-rozwojowych, organiczne znane jako rozpuszczalniki Skład chemiczny: mieszaniny węglowodorów, alkohole zawierające atom chlorowca, jak: chlor, jod, brom, fluor. Właściwości: odpad ciekły, szkodliwy [HP5], żrący [HP8] i/lub łatwopalny [HP3].
6.	14 06 03*	Pozostałości organiczne po pracach badawczo-rozwojowych, organiczne znane jako rozpuszczalniki Skład chemiczny: mieszaniny węglowodorów, alkohole, Właściwości: odpad stały, szkodliwy [HP5], żrący [HP8] i/lub łatwopalny [HP3]
7.	15 02 02*	Odpadem są zanieczyszczone ubrania robocze z bawełny (fartuchy laboratoryjne) oraz ubrania bawełniane z domieszką włókien syntetycznych i rękawice, tkaniny bawełniane do wycierania oraz trociny i inne sorbenty, np. wermikulit nasączone substancjami niebezpiecznymi po usuwaniu rozlewów awaryjnych oraz zużyte pochłaniacze z masek przeciwgazowych. Skład chemiczny: celuloza, wermikulit, tworzywa sztuczne, guma, bawełna, włókno poliestrowe z pozostałością substancji niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały o charakterystycznym zapachu, drażniący [HP4]
8.	15 01 11*	Odpadem są puste, zanieczyszczone, uszkodzone pojemniki ciśnieniowe (np. uszkodzone zawory). Właściwości: odpad żrący [HP8].
9.	16 03 05*	Odpadem będą nieudane szarże produktu zawierające substancje niebezpieczne. Skład: produkt poza specyfikacją. Właściwości: odpad ciekły lub stały, drażniący [HP4].
10.	16 05 06*	Odpadem są zużyte, przeterminowane testy kuwetowe w szklanych fiolkach. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów nieorganicznych – zanieczyszczony kwas solny, kwas siarkowy, mieszaniny zasad: zanieczyszczone wodorotlenki sodu, potasu, wapnia i ich mieszaniny. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], wskazujący niebezpieczne właściwości, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych [HP15]

11.	16 05 07*	Odpadem są zlewki laboratoryjne po syntezach lub przeterminowane chemikalia zawierające substancje niebezpieczne powstające w laboratorium. Skład chemiczny: mieszaniny kwasów nieorganicznych – zanieczyszczony kwas solny, kwas siarkowy; mieszaniny zasad: zanieczyszczony wodorotlenki sodu, potasu, wapnia i ich mieszaniny. Parametry fizykochemiczne: pH 0-14; CHZT > 100 mg/l. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], wskazujący niebezpieczne właściwości, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych [HP15]
12.	16 05 08*	Odpadem są zlewki laboratoryjne po syntezach lub przeterminowane chemikalia zawierające substancje niebezpieczne powstające w laboratorium. Skład chemiczny: rozpuszczalniki organiczne – mieszaniny alkoholi, eterów, estrów, ketonów, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Parametry fizykochemiczne: ChZT > 500 mg/l; pH 0-14. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3], drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], rakotwórczy [HP7], żrący [HP8], działający szkodliwie na rozrodczość [HP10], wskazujący niebezpieczne właściwości, które nie były bezpośrednio widoczne w odpadach pierwotnych [HP15]
13.	07 06 99	Resztki wytworzonych preparatów. Skład: np. wodne roztwory preparatów. Właściwości: odpady ciekły lub stały.
14.	15 01 01	Odpadem są opakowania z tektury po sprzęcie laboratoryjnym i innych zakupionych materiałów. Skład chemiczny: celuloza, wypełniacze, substancje klejące i barwniki. Właściwości: odpad stały, bezwonny, palny
15.	15 01 02	Odpadem będą opakowania po materiałach bezpiecznych. Skład to włókna poliestrowe, polipropylenowe, polietylenowe, PET lub ich mieszaniny. Właściwości – odpad stały.
16.	15 01 06	Odpadem są opakowania po surowcach innych niż niebezpieczne – worki papierowe, worki z tworzyw sztucznych, kanistry plastikowe. Skład chemiczny: papier celulozowy, tektura, polietylen, polipropylen, polichlorek winylu, politereftalan etylu – w zależności od typu opakowania. Właściwości: odpad stały, bezwonny, palny,
17.	15 01 07	Odpadem jest czysta stłuczka szklana (zlewki laboratoryjne, fiolki, pipety, biurety). Skład chemiczny: szkło borokrzemowe. Właściwości: odpad stały, bezwonny, niepalny,
18.	15 02 03	Odpadem są zniszczone ściereczki i szmaty bawełniane do wycierania, powstałe podczas prac laboratoryjnych. Skład chemiczny: bawełna 100%, elanobawełna (35% bawełna, 65% poliestr). Właściwości: odpad stały, bezwonny, palny,
19.	16 03 06	Odpadem będą nieudane szarże produktu nie zawierające substancji niebezpiecznej +ch. Skład: produkt poza specyfikacją. Właściwości: odpad ciekły lub stały, nieklasyfikowany.

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

I.3.2.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

I.3.2.4. Wytwarzane odpady przewidziane do odzysku lub/i unieszkodliwiania są przekazywane posiadaczom odpadów legitymującym się stosownymi zezwoleniami lub osobom fizycznym, zgodnie z aktualnymi przepisami prawa (obecnie rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. *w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku* (Dz. U. z 2016 r., poz. 93)).

I.3.2.5. Miejscem magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów jest ogrodzona, zadaszona i zamykana wiata, z wydzieloną częścią na odpady wysoce łatwopalne, o okrawężnikowanym, wybetonowanym podłożu z wybieralną studzienką. Miejsce to jest wyposażone w odpowiednią ilość

sorbentu (trocin) umożliwiającą natychmiastowe usuwanie skutków ewentualnych rozlewów lub wycieków.”

6. Treść punktu I.3.3.1. pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.3.3.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela 8

Lp.	Źródło hałasu	Lokalizacja źródła hałasu	Ilość	Rozkład czasu pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾		
				Pora dnia	Pora nocy	
			[szt.]	[h]	[h]	
Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego						
Instalacja do produkcji Avitone						
1.	Napędy mieszadeł, L _{WA} = 75,0 dB	wewnętrzne	3	8	1	
	Pompa obiegowa, L _{WA} = 69,0 dB	wewnętrzne	1	8	1	
	Pompy produktów, L _{WA} = 67,0 dB	wewnętrzne	3	1	Nie pracuje	
	Pompa kwasu solnego, L _{WA} = 69,0 dB	wewnętrzne	1	1	Nie pracuje	
	Pompa ługu sodowego, L _{WA} = 69,0 dB	wewnętrzne	1	3	Nie pracuje	
	Pompa parafiny i wazeliny, L _{WA} = 71,0 dB	wewnętrzne	1	1	Nie pracuje	
	Pompy cyrkulacyjne, L _{WA} = 69,0 dB	zewnątrzne	2	8	1	
Instalacja do produkcji tetrabromofluoresceiny						
2.	Napęd mieszadła reaktora, L _{WA} = 73,0 dB	zewnątrzne	1	8	Nie pracuje	
	Urządzenie chłodnicze, L _{WA} = 71,0 dB	zewnątrzne	1	8	Nie pracuje	
	Pompa dozująca, L _{WA} = 61,0 dB	zewnątrzne	1	1,5	Nie pracuje	
	Pompa obiegowa układu absorpcji, L _{WA} = 63,0 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Wentylator wyciągowy, L _{WA} = 81,0 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Wirówka dekantacyjna – nuczka filtracyjna, L _{WA} = 76,0 dB	zewnątrzne	1	4	Nie pracuje	
	Pompy dozujące, L _{WA} = 61,0 dB	wewnętrzne	3	8	1	
Instalacja bezwodnika kwasu trifluorooctowego i chlorku siarczyny						
3.	Agregat chłodniczy TFAH Chiller, L _{WA} = 83,0 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Agregat chłodniczy C.S. Chiller, L _{WA} = 80,7 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Wentylatory wyciągowe TFAH-WP, L _{WA} = 83,8 dB	zewnątrzne	5	8	1	
	Wtórna emisja hałasu przez budynek 305	zewnątrzne	1	8	1	
Instalacja Jonomeru o DijodoHFP						
4.	Agregat chłodniczy Chiller 310, L _{WA} = 86,8 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Pompy dozujące, L _{WA} = 85,0 dB	zewnątrzne	3	1	Nie pracuje	
	Pompy obiegowe, L _{WA} = 85,0 dB	zewnątrzne	5	8	1	
	Pompa próżniowa, L _{WA} = 85,0 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Napęd mieszadła, L _{WA} = 85,0 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Kompresor, L _{WA} = 85,0 dB	zewnątrzne	1	2	1	
	Wtórna emisja hałasu przez budynki 310 i 312	zewnątrzne	1	8	1	
Instalacja Polimeru E, 05.10en – ME i Dona						
5.	Agregat chłodniczy, L _{WA} = 83,8 dB	zewnątrzne	1	8	Nie pracuje	
	Agregat chłodniczy, L _{WA} = 83,8 dB	zewnątrzne	1	8	Nie pracuje	
	Agregat chłodniczy, L _{WA} = 83,8 dB	zewnątrzne	1	8	1	
	Wtórna emisja hałasu przez budynki 303 i 303A	zewnątrzne	1	8	1	
Instalacje pozostałe pomocnicze						
Budynek 302 biurowo–laboratoryjny						
6.	Wentylatory promieniowe wyciągowe z PCW	L _{WA} = 85 dB	zewnątrzne	5	8	Nie pracuje
		L _{WA} = 83 dB		1		

		$L_{WA} = 80 \text{ dB}$		3		
		$L_{WA} = 63 \text{ dB}$		3		
Zbiornik uśredniania ścieków						
7.	Pompy zbiornika ścieków, $L_{WA} = 69 \text{ dB}$		zewnętrzne	2	8	Nie pracuje

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

7. Punkt I.3.4. „Dopuszczalne warianty pracy” otrzymuje nową numerację tj. I.4., natomiast brzmienie punktu pozostaje bez zmian.

8. Punkt I.4. „Ilość, stan i skład ścieków powstających z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje nową numerację tj. I.3.4. oraz treść o brzemieniu:

„I.3.4. Ilość, stan i skład ścieków powstających z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

W wyniku funkcjonowania instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego powstają ścieki technologiczne, które wprowadzane są do kanalizacji należącej do innego podmiotu, z wyjątkiem ścieków z instalacji IWP. Przed wprowadzeniem do kanalizacji ścieki gromadzone są w zbiorniku o pojemności 100 m³ i uśredniane.

Ścieki z instalacji IWP zbierane będą do jednostkowych opakowań typu paleta-kontener albo beczka i przekazywane podmiotom zewnętrznym.

Woda obiegowa po wykorzystaniu zwracana jest do dostawcy.

Tabela 10

tablica 10

Lp.	Instalacja	Produkt	Stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji z poszczególnych instalacji		Ilość ścieków [m³/rok]
			Wskaźnik	Wartość dopuszczalna	
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego					
1.	Do produkcji związków chlorosulfonowych	Avitone	pH ChZT chlorki siarczany	6,5 – 9,5 2000 mgO ₂ /l 1000 mgCl/l 500 mg SO ₄ /l	500
2.	Do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych	Tetrabromofluoresceina	pH ChZT	6,5 – 9,5 2000 mgO ₂ /l	193
3.	Do produkcji chlorku siarczyny (SO ₂ Cl ₂)	Chlorek siarczyny	pH ChZT chlorki siarczany	6,5 – 9,5 2000 mgO ₂ /l 1000 mgCl/l 500 mg SO ₄ /l	2 000
Instalacje pozostałe					
4.	Zespół urządzeń i aparatów do wyrobu wieloskładnikowych preparatów myjących, czyszczących i pielęgnacyjnych do różnych zastosowań	IWP	pH ChZT Zawiesiny ogólne	6,5 – 9,5 2000 mgO ₂ /l 35 mg/l	200

Natomiast instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego inne niż wymienione w tabeli nr 10, tj.:

- do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH),
- do produkcji perfluorowanej polimerowej soli litowej kwasu sulfonowego - Jonomeru (PFSA-Li),
- do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E),

- do produkcji 05.10en-ME,
 - do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoxy] propanowego (DONA),
 - do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu (DijodoHFP) i fluorku acetylu (CF₃COF),
- nie są źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych.”

9. Treść punktu I.6 o nazwie „Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych” otrzymuje w całości brzmienie:

„I.6. Wymagane działania, w tym środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji w szczególności sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Do instalacji spełniających wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik zawartych w:

- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 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 wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym*, zwanej dalej konkluzjami BAT (WGC),
- Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*, zwanej dalej konkluzjami BAT (CWW), która została sprostowana przez Komisję Europejską w dniu 24.10.2016 r.,

należą:

- instalacja do produkcji powierzchniowoczynnych związków chloro-sulfonowych – Avitone®,
- instalacja do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych – tetrabromofluoresceiny,
- instalacja do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH),
- instalacja do produkcji jonomeru (PFSA-Li),
- instalacja do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E),
- instalacja do produkcji 05.10en-ME,
- instalacja do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3trifluorometoksy] propoxy] propanowego (DONA),
- instalacja do produkcji 1,3 dijodoheksafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP),
- instalacja do produkcji chlorku siarczyny (SO₂Cl₂).

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

I.6.1. Działania organizacyjne i techniczne:

Spółka posiada wdrożony System Zarządzania Środowiskowego oparty o normy ISO 14001 oraz ISO 9001, zawierający wszystkie cechy wymienione w **BAT1 (WGC) i BAT1 (CWW)**. W obowiązującym Systemie Zarządzania Środowiskowego określono: zakresy odpowiedzialności kadry kierowniczej, kontekst organizacji oraz zainteresowane strony – ich potrzeby i oczekiwania, cechy instalacji i ich ryzyko środowiskowe, politykę ochrony środowiska, aspekty środowiskowe, procedury i działania mające na celu osiągnięcie celów środowiskowych w tym programy/plany CAPA, strukturę organizacyjną – role i obowiązki personelu.

W ramach systemu zarządzania środowiskiem opracowano i wdrożono do stosowania:

- wykaz emisji zorganizowanych do powietrza – BAT1 (WGC) w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT2 (WGC)**,
- plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do

- powietrza – BAT1 (WGC) w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT3 (WGC)**,
- zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza – BAT1 (WGC) w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT4 (WGC)**,
- system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesach prowadzonych na instalacjach – BAT1 (WGC),
- plan gospodarowania odpadami – BAT1 (CWW) w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT13 (CWW)**,
- wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych – BAT1 (CWW) w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT2 (CWW)**,

System zarządzania środowiskowego nie zawiera:

- wykazu emisji rozproszonych do powietrza – BAT1 (WGC) w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT2 (WGC)**,

W procesach produkcji, w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, nie przewiduje się możliwości wystąpienia emisji rozproszonej, zarówno w zakresie emisji ulotnych ani nieulotnych.

Nie zostały zidentyfikowane żadne istotne źródła emisji rozproszonej ulotnej – urządzenia wchodzące w skład instalacji zostały zaprojektowane i zmontowane jako szczelne i objęte są nadzorem i kontrolą. Wszelkie możliwe rozszczelnienia mogące wystąpić na instalacjach podczas prowadzonych procesów monitorowane są w systemie ciągłym. Sytuacje, w których następuje utrata szczelności, zarówno urządzeń ruchomych, jak i statycznych, to stany awaryjne lub zdarzenia potencjalnie awaryjne instalacji – w takiej sytuacji instalacje mogą zostać bezpiecznie zatrzymane na poszczególnych etapach procesowych (instalacje pracują szarżowo), a działania naprawcze podejmowane są bez zbędnej zwłoki.

Nie zostały zidentyfikowane żadne istotne źródła emisji rozproszonej nieulotnej - na instalacji nie występują elementy mogące stanowić istotne źródło emisji nieulotnych takich jak np.: odpowietrzniki, rynny, otwarte magazyny, zbiorniki magazynowania luzem itp. Wszystkie procesy załadunku surowców oraz rozładunku gotowego produktu odbywają się w pomieszczeniu, z którego emisja do powietrza następuje za pośrednictwem emitora.

- systemu zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza – BAT1 (WGC) w powiązaniu z wymogami konkluzji **BAT19 (WGC)**,

Na instalacjach nie zostały zidentyfikowane żadne istotne źródła emisji rozproszonej w tym emisji rozproszonej w zakresie LZO.

- planu zarządzania hałasem – obecnie nie jest on wymagany, gdyż nie stwierdzono, aby obiekty wrażliwe odczuły dokuczliwość hałasu.

W przypadku pozyskania informacji o wystąpieniu dokuczliwości hałasu na terenach chronionych, prowadzący instalację jest zobowiązany niezwłocznie do jego opracowania i wdrożenia go jako część systemu zarządzania środowiskowego BAT22 (CWW). Prowadzący jest zobowiązany poinformować Marszałka Województwa Opolskiego o opracowaniu planu zarządzania hałasem w terminie 30 dni od jego opracowania.

I.6.2. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego

1) aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT:

- a) gazy odlotowe z procesów produkcyjnych (w związku z brakiem możliwości odzysku nieprzereagowanych związków organicznych i nieorganicznych z odgazów), kierowane są do wysokowydajnych układów absorpcji – kolumn absorpcyjnych o skuteczności 95% - **BAT4 (WGC), BAT11b (WGC), BAT18a (WGC), BAT15 (CWW)**, tj.:
 - emitore E1 – wyposażony jest w układ absorpcji wypełniony wodnym roztworem wodorotlenku sodu lub potasu,
 - emitore E3 – wyposażony jest w układ absorpcji wodny lub wypełniony węglem aktywnym,

- Zastosowana technika pozwala na ograniczanie ilości związków organicznych i nieorganicznych w gazach odlotowych, a tym samym wpływa na dotrzymywanie wymaganych dopuszczalnych poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami BAT-AEL w odniesieniu do emisji związków organicznych **BAT11 (WGC)** oraz związków nieorganicznych **BAT18 (WGC)**,
- b) zminimalizowano liczbę punktowych źródeł emisji poprzez połączenie strumieni gazów odlotowych z procesów produkcyjnych prowadzonych na instalacjach tj.: emitorem E1 odprowadzana jest emisja do powietrza z instalacji: nr 1, nr 3, nr 9 natomiast emitorem E3 odprowadzana jest emisja do powietrza z instalacji: nr 2, nr 5, nr 6, nr 7 - **BAT5 (WGC)**,
 - c) gazy odlotowe odprowadzane są do powietrza emitarami E1 oraz E3, po wcześniejszym poddaniu ich procesowi oczyszczania w odrębnych kolumnach absorpcyjnych o sprawności 95 %, które zostały odpowiednio zaprojektowane i dobrane dla prowadzonych na instalacjach procesów produkcyjnych. Systemy oczyszczania gazów odlotowych eksploatowane są w zaprojektowanym zakresie oraz poddawane regularnym kontrolom stanu technicznego w celu zapewnienia ich optymalnej dostępności, skuteczności oraz wydajności – **BAT6 (WGC)**,
 - d) prowadzony jest na każdej instalacji ciągły monitoring kluczowych i pomocniczych parametrów procesowych. Podczas prowadzonych na instalacjach procesach produkcyjnych, za pomocą dedykowanej dla każdego procesu aparatury kontrolnopomiarowej i sterującej monitorowane są: przepływy i temperatury mediów na rurociągach oraz w reaktorach, temperatury układów pomocniczych grzania i chłodzenia, parametry ciśnienia, stopnie napełnienia zbiorników. Wszystkie parametry są monitorowane poprzez ich odczyty w czasie rzeczywistym dlatego też możliwe jest podejmowanie działań regulacyjnych i naprawczych w przypadku odchyień czy niezgodności procesowych. Stabilność prowadzonych procesów wpływa bezpośrednio na stabilność strumieni gazów odlotowych – **BAT7 (WGC)**,
 - e) stosowana jest zintegrowana strategia gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych, obejmująca techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych - **BAT16 (CWW)**,
 - f) monitorowanie emisji zorganizowanych do powietrza w ramach **BAT8 (WGC)** z wymaganą częstotliwością i zgodnie z normami europejskimi, normami ISO oraz krajowymi, określonymi w punkcie I.10.4.1. niniejszej decyzji,
 - g) w celu zwiększenia zasobooszczędności i ograniczenia przepływu masowego związków organicznych i nieorganicznych w gazach odlotowych wysyłanych do oczyszczenia - w ramach **BAT9 (WGC)** i **BAT15 (WGC)** procesy produkcyjne prowadzone są tak, aby ich wydajność, czyli stopień konwersji surowców w produkty był jak najwyższy, co bezpośrednio wpływa na minimalizację ilości związków organicznych w gazach odlotowych. Możliwość odzysku i ponownego wykorzystania związków organicznych i nieorganicznych zawartych w gazach odlotowych pochodzących z procesu technologicznego jest ograniczona - zapotrzebowanie na energię potrzebną do odzyskania danego związku jest niewspółmierna do oszczędności osiągniętych dzięki jego ponownemu wykorzystaniu,
- 2) aby zapobiegać występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza, w ramach BAT:
- a) zastosowano technikę polegającą na ograniczeniu liczby źródeł emisji, tj.: stosowanie rur bezszwowych, zmniejszenie długości rur, zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów, stosowanie spawanych kształtek i połączeń, stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów - **BAT23a (WGC)** i **BAT19a (CWW)**,
 - b) dokonywane są przeglądy i aktualizowane warunki eksplantacji w celu: zmaksymalizowania środków uszczelniających właściwych dla prowadzonych procesów, zmniejszenia częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników, zapobiegania korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem - **BAT23h (WGC)** i **BAT19b (CWW)**,
 - c) stosowane są urządzenia o wysokim poziomie integralności - **BAT23b (WGC)** i **BAT19c (CWW)**,
 - d) prowadzone są działania związane z obsługą techniczną mające na celu zapewnienie dostępu

- do elementów, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności - **BAT19d (CWW)**,
- e) na instalacjach prowadzony jest ciągły monitoring ewentualnych rozszczelnień i wycieków, z odczytem online na sterowni, z zastosowaniem właściwych wykalibrowanych jednostek pomiarowych takich jak toksykometri i eksplozymetri,
 - f) prowadzony jest ciągły monitoring stanu technicznego, sprawności i szczelności aparatów, urządzeń, orurowania i aparatury kontrolno-pomiarowej zgodnie z procedurami: Nadzoru nad infrastrukturą produkcyjną, Nadzoru nad aparaturą kontrolno-pomiarową.

I.6.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Podstawową metodą ograniczenia uciążliwości w zakresie gospodarki odpadami jest w pierwszej kolejności minimalizacja ilości ich powstawania, a w drugiej kolejności zapewnienie takiego sposobu postępowania, aby nie stwarzać zagrożenia dla poszczególnych elementów środowiska oraz dla środowiska jako całości.

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami na terenie Zakładu polega na:

- zapobieganiu powstawania nadmiernych ilości odpadów poprzez ciągłe dążenie do optymalizacji procesów produkcyjnych oraz poprzez przyjęcie i wdrożenie planu gospodarowania odpadami – **BAT13 (CWW)**,
- poddawaniu osadów ściekowych procesom odwadniania poprzez filtrację w celu zmniejszenia ich ilości wymagających dalszego oczyszczania lub unieszkodliwiania – **BAT14 (CWW)**,
- selektywnej zbiórce odpadów,
- nie dopuszczaniu do magazynowania nadmiernych ilości odpadów (zwykle jeden pojemnik danego rodzaju odpadu),
- magazynowaniu w sposób zapewniający nie mieszanie posegregowanych odpadów,
- przekazywaniu wytworzonych odpadów do zagospodarowania lub unieszkodliwiania wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania danym rodzajem odpadu,
- bezpiecznym tymczasowym magazynowaniu odpadów na terenie zakładu,
- zakupie niektórych materiałów pomocniczych w opakowaniach zwrotnych, surowce do produkcji dopuszczone będą po uprzednim sprawdzeniu ich przydatności,
- procesy produkcyjne będą prowadzone pod nadzorem, ściśle według instrukcji ruchowych w zakładzie,
- wykorzystaniu produktów ubocznych do produkcji produktów właściwych,
- wprowadzaniu procedur postępowania zapobiegającego powstawaniu wadliwych produktów,
- podnoszenie świadomości kadry co do poprawnej gospodarki odpadowej,
- prowadzenie prac badawczych i rozwojowych na jak najmniejszych ilościach surowców.

I.6.4. Metody ochrony środowiska wodnego

Instalacje technologiczne posadowione są na szczelnych tacach betonowych, z których odpływy są podłączone do kanalizacji przemysłowej.

Ścieki technologiczne są kierowane do zbiornika uśredniającego, a następnie kierowane są do kanalizacji należącej do innego podmiotu.

Wszystkie surowce i produkty umieszczone są na tacach betonowych wyposażonych w szczelne studzienki wybieralne.

Miejsce czasowego gromadzenia odpadów zabezpieczone jest betonowym podłożem ze spadkiem do szczelnych studzienek wybieralnych.

Wszelkie operacje załadunku i wyładunku wykonywane są na betonowym podłożu.

I.6.5. Działania ograniczające emisję hałasu

Właściwie umiejscowione źródła emisji hałasu, tj. odległość między instalacją a odbiornikiem (tereny chronione akustycznie) oraz wykorzystanie ekranowania źródeł hałasu poprzez ich umiejscowienie w budynkach przemysłowych pozwala na ograniczenie oddziaływania w środowisku – **BAT23 (CWW)**.

Obsługa urządzeń przez doświadczony personel. W miarę możliwości unikanie prowadzenia hałaśliwych działań w nocy.

Stosowanie nowych urządzeń, w tym pomp, które należą do mniej emisyjnych w porównaniu do urządzeń starszych konstrukcyjnie.

I.6.6. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Instalacja nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko

I.6.7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Efektywne prowadzenie gospodarki materiałowo-surowcowej zapewnia się poprzez:

- zakup surowców w ilościach niezbędnych do realizacji produkcji, na zamówienie klienta, o jakości zgodnej z wymogami technologicznymi,
- prowadzenie nadzoru analitycznego nad jakością zakupionego surowca – surowiec niezgodny z deklarowaną jakością jest reklamowany,
- systematyczna kontrola osiąganych wskaźników procesowych (w tym wskaźników energetycznych, zużycia wody),
- stosowanie rozwiązań konstrukcyjnych reaktorów (np. w zakresie króćców wlotowych i spustowych, odpowietrzenia), zapewniających bezpieczne wprowadzanie reagentów, umożliwiające całkowite opróżnianie zbiorników i reaktorów oraz prowadzenie konserwacji i napraw,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z recepturą technologiczną zawartą w Instrukcjach stanowiskowo-technologicznych,
- bieżącą kontrolę prawidłowości utrzymania reżimów technologicznych, za którą odpowiedzialna jest kadra zarządzająca produkcją,
- brak możliwości odzysku związków organicznych i nieorganicznych z odgazów przed skierowaniem ich na układ absorpcji, w związku z ich niską zawartością oraz występującym zanieczyszczeniem ich śladami innych surowców używanych do procesów,
- zapobieganie i minimalizacja skutków awarii, w tym poprzez neutralizowanie i zbieranie – za pomocą substancji absorbującej – niekontrolowanych rozlewów oraz przekazywanie pozostałości do unieszkodliwienia.”

10. Treść punktu I.10 o nazwie „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„I.10. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, w zakresie w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

I.10.1. Monitoring procesów technologicznych

Zobowiązuje się uprawnionego do prowadzenia monitoringu procesów technologicznych poprzez:

- 1) prowadzenie monitoringu zużycia wykorzystywanych surowców, materiałów w procesie produkcji,
- 2) prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej na podstawie wskazania podliczników zainstalowanych w obrębie poszczególnych instalacji,
- 3) prowadzenie monitoringu zużycia energii cieplnej (pary technologicznej) na podstawie wskazania podliczników zainstalowanych w obrębie poszczególnych instalacji,
- 4) prowadzenie monitoringu zużycia gazu na podstawie wskazania licznika zainstalowanego w obrębie działki 609/699,

5) prowadzenie monitoringu ilości wytwarzanych produktów w Mg/rok.

I.10.2. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

- 1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji i określa się lokalizację urządzeń do pomiaru ilości wody pobieranej dla poszczególnych instalacji, zgodnie z tabelą nr 11 pozwolenia,

Tabela 11

Lp.	Rodzaj pomiaru	Sposób pomiaru i lokalizacja urządzeń pomiarowych	Częstotliwość monitorowania
Instalacja do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – Avitone			
1.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalację	Raz w miesiącu
2.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalację	
3.	Woda zdemineralizowana	Zużycie wody jest monitorowane na podstawie ilości wody zakupionej od dostawcy w paletokontenerach o pojemności 1000 l każdy	
Instalacja do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych – tetrabromofluoresceina			
4.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalację	Raz w miesiącu
5.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalację	
Do produkcji bezwodnika trifluorooctowego (TFAH)			
6.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalację	Raz w miesiącu
7.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalację	
Do produkcji jonomeru (PFSALi)			
8.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalację	Raz w miesiącu
9.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalację	
10.	Woda zdemineralizowana	Zużycie wody jest monitorowane na podstawie ilości wody zakupionej od dostawcy w paletokontenerach o pojemności 1000 l każdy	
Do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego			
11.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalację	Raz w miesiącu
12.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalację	
13.	Woda zdemineralizowana	Zużycie wody jest monitorowane na podstawie ilości wody zakupionej od dostawcy w paletokontenerach o pojemności 1000 l każdy	
Do produkcji 05.10en-ME			

14.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalacje	Raz w miesiącu
15.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalacje	
Do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propoksy]propanowego (DONA)			
16.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalacje	Raz w miesiącu
17.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalacje	
18.	Woda zdemineralizowana	Zużycie wody jest monitorowane na podstawie ilości wody zakupionej od dostawcy w paletokontenerach o pojemności 1000 l każdy	
Do produkcji 1,3 –dijodoheksafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP)			
19.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalacje	Raz w miesiącu
20.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalacje	
Do produkcji chlorku siarczyny (SO ₂ Cl ₂)			
21.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalacje	Raz w miesiącu
22.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalacje	
Instalacje pozostałe			
23.	Woda sanitarna	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody sanitarnej przed wejściem na instalacje	Raz w miesiącu
24.	Woda obiegowa	wodomierz – 1 szt. rurociąg wody obiegowej przed wejściem na instalacje	

- 2) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody i odnotowywanie w nim wyników monitoringu zgodnie z częstotliwością określoną w tabeli nr 11 pozwolenia.

I.10.3. Monitoring ilości i jakości ścieków

- 1) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań jakości ścieków powstających z poszczególnych instalacji, w zakresie wskazanym dla danej instalacji w tabeli nr 10 i z częstotliwością raz w miesiącu, przy czym:
 - a) badania jakości ścieków z instalacji IWP wykonywać po spuszczeniu ścieków do paletokontenerów po ich wytworzeniu,
 - b) badania jakości ścieków z instalacji do produkcji chlorku siarczyny wykonywać raz na miesiąc w okresie pracy instalacji.
- 2) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań monitoringowych ilości ścieków powstających z poszczególnych instalacji w rozliczeniu miesięcznym.
- 3) Określa się punkty poboru ścieków do badań jakościowych oraz sposób monitorowania ilości ścieków powstających z instalacji, zgodnie z tabelą nr 12 pozwolenia.

Tabela 12

Lp.	Instalacja	Produkt	Punkt poboru ścieków do analiz	Metoda określania ilości ścieków
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego				
1.	Produkcja powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych	Avitone	Króciec poboru ścieków do analiz	Pomiar poziomu ścieków w zbiorniku uśredniania
2.	Instalacja do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych	tetrabromofluoresceina	Paletokontenery przed podaniem do zbiornika uśredniania ścieków	Pomiar ilości ścieków podanych z paletopojemnika
3.	Do produkcji chlorku siarczyny (SO_2Cl_2)	Chlorek siarczyny	Króciec poboru ścieków do analiz	Pomiar ilości ścieków w oparciu o wskazanie licznika zainstalowanego na rurociągu odprowadzającym ścieki ze zbiornika uśredniającego 100 m ³ . Odczyt licznika przed i po zrzucie ścieku
Instalacje pozostałe				
4.	Zespół urządzeń i aparatów do wyrobu wieloskładnikowych preparatów myjących, czyszczących i pielęgnacyjnych do różnych zastosowań	Instalacja IWP	Paletokontener	pomiar ilości ścieku w paletokontenerze

4) Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości i jakości ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji.

5) Badania jakości ścieków wykonywać zgodnie z metodykami określonymi w tabeli nr 12a.

Tabela 12a

Lp.	Parametr	Metoda oznaczenia
1.	pH	Metoda potencjometryczna
2.	ChZT	Metoda spektrofotometryczna
3.	Chlorki	Metoda spektrofotometryczna
4.	Siarczany	Metoda spektrofotometryczna
5.	Zawiesiny ogólne	Metoda wagowa

I.10.4. Monitoring emisji do powietrza

I.10.4.1. Pomiary emisji zanieczyszczeń

Pomiary emisji substancji wykonywać ze wszystkich zorganizowanych źródeł wchodzących w skład instalacji, zgodnie z poniższą tabelą nr 13 pozwolenia.

Tabela 13

Lp.	Nr emitora	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów	Częstotliwość wykonywania pomiarów	Jednostka
1.	E1	dwutlenek siarki	zgodnie z normą EN 14791 BAT8 (WGC)	raz na 6 miesięcy	kg/h

2.	E3	chlor	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej BAT8 (WGC)	raz na rok	mg/Nm ³
		chlorowodór	zgodnie z normą EN 1911 BAT8 (WGC)	raz na rok	mg/Nm ³
		metanol	metoda chromatografii gazowej	raz na rok	kg/h
		brom	metoda spektrofotometryczna	raz na rok	kg/h
		butanol	metoda chromatografii gazowej	raz na rok	kg/h
		toluen	dowolna metoda - norma ISO, norma krajowa lub międzynarodowa zapewniająca uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej ²⁾ BAT8 (WGC)	raz na 6 miesięcy	kg/h
		amoniak	zgodnie z normą EN 21877 BAT8 (WGC)	raz na 6 miesięcy	kg/h
		acetonitryl	metoda chromatografii gazowej	raz na rok	kg/h
		całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC) w tym: metanol, butanol, acetonitryl	zgodnie z normą EN 12619 BAT8 (WGC)	raz na 6 miesięcy	mg C/m ³

Pomiary okresowe, do których prowadzący instalację został zobowiązany na podstawie Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym*, wykonywać zgodnie z wymogami ww. konkluzji BAT, w których zostało określone, że okresy uśredniania to średnia wartość uzyskana z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwał co najmniej 30 minut.

Wymagane jest, aby dolna granica oznaczalności wybranej metody badawczej była niższa od wartości dopuszczalnych ustalonych w pozwoleniu.

Wyniki pomiarów przedstawić w jednostce umożliwiającej porównanie wielkości emisji z emisją dopuszczalną ustaloną w niniejszym pozwoleniu.

I.10.4.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza

Stanowisko pomiarowe powinno zapewniać usytuowanie przekroju pomiarowego na prostym, wolnym od zaburzeń przepływu odcinku odprowadzającym gazy odlotowe do wylotu z emitorów E1 i E3 zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” dla pomiarów dokładnych lub technicznych.

Dostęp do stanowisk pomiarowych powinien spełniać wymagania przepisów BHP.

I.10.5. Monitoring wytwarzanych odpadów

Na terenie eksploatowanych instalacji ilość wytwarzanych odpadów określana będzie wagowo, przy pomocy wag zlokalizowanych na terenie Zakładu.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, działająca poprzez pełnomocnika – Panią Katarzynę Janiec-Poprawa, wnioskiem z dnia 6 czerwca 2024 r. (data wpływu do UMWO – 12 czerwca 2024 r.), zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych, do wytwarzania produktów lub półproduktów chemii organicznej i nieorganicznej, zlokalizowanych w Kędzierzynie – Koźlu przy ul. Energetyków 9.

Do ww. pisma dołączono:

- „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji związków chemicznych w firmie FLC Industries Spółka z o.o. w Kędzierzynie – Koźlu” ,
- streszczenie w języku niespecjalistycznym,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruku informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000222457 sporządzony na dzień 20 maja 2024 r.,
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych,
- pełnomocnictwo wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej z tytułu udzielonego pełnomocnictwa,
- wyciągi z Ksiąg Wieczystych numer: OP1K/00053190/5, OP1K/00056177/9, OP1K/00070377/5, OP1K/00070991/5,
- oświadczenie wnioskodawcy, że firma FLC Industries Sp. z o.o. jest małym przedsiębiorcą w rozumieniu ustawy z dnia 6 marca 2018 r. *Prawo przedsiębiorców* (Dz.U. z 2024 r. poz. 236 z późn. zm.),
- kopia decyzji Prezydenta Miasta Kędzierzyn–Koźle, znak OSR.6220.10.2023 z dnia 27.11.2023 r., o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pt. „Montaż aparatów, urządzeń i infrastruktury pomocniczej do produkcji związków chemicznych w istniejących obiektach firmy FLC Industries Spółka z o. o. w Kędzierzynie–Koźlu”,
- opracowanie pn. „Analiza konieczności opracowania raportu początkowego dla instalacji na podstawie art. 22 ust. 2 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych”,
- mapa zagospodarowania działek na terenie w Kędzierzynie–Koźlu przy ul. Energetyków 9 z zaznaczeniem lokalizacji przedmiotowych instalacji,
- zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku, zgodnie z art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2024 r., poz. 54 z późn. zm.),
- kopię umowy z ICSO Chemical Production w sprawie poboru i rozliczania mediów energetycznych i utrzymania infrastruktury,
- kopię umowy z PCC Energetyka „Blachownia” na odbiór ścieków przemysłowych,
- opracowanie pn. „Analiza oddziaływania na stan zanieczyszczeń powietrza dla przedsięwzięcia polegającego na montażu aparatów, urządzeń i infrastruktury pomocniczej do produkcji związków chemicznych w istniejących obiektach firmy Fluorochemika Poland Sp. z o. o. Kędzierzyn–Koźle” opracowana przez firmę ECOPLAN Radosław Kowalczyk z Wrocławia w styczniu 2023 r.,
- opracowanie pn. „Analiza oddziaływania akustycznego dla przedsięwzięcia polegającego na montażu aparatów, urządzeń i infrastruktury pomocniczej do produkcji związków chemicznych w istniejących obiektach firmy Fluorochemika Poland Sp. z o. o. oddział Kędzierzyn–Koźle” opracowaną przez Laboratorium Akustyczne ECOPLAN z Opola w grudniu 2022 r.,
- Program Zapobiegania Awariom (aktualizacja 2023 r.) dla Fluorochemika Poland Sp. z o. o. oddział Kędzierzyn–Koźle, opracowany przez BHP Consulting, Płock, z marca 2023 r.

Ponadto wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 12 000,00 złotych, tym samym wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przedmiotem wniosku jest wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH), instalacji do produkcji jonomeru (PFSA-Li), instalacji do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E), instalacji do produkcji 05.10en-ME, instalacji do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3 trifluorometoksy]propoksy] propanowego (DONA), instalacji do produkcji 1,3 dijdodoheksafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP) oraz instalacji do produkcji chlorku sulfurylu (SO_2Cl_2), które kwalifikują się do instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych i nieorganicznych substancji chemicznych zgonie z punktem 4.1 oraz 4.2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169).

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z art. 2 ust. 1 pkt 1a i b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zm.) i właściwością miejscową, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Wypełniając obowiązek określony w art. 209 ust. 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego przesłał Ministrowi Klimatu i Środowiska, zapis wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej, pismem nr DOŚ RPŚ.7222.28.2024.JG z 17 czerwca 2024 r., za pomocą środków komunikacji elektronicznej (e-PUAP).

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024 r., poz. 1112 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronie internetowej Ekoportalu (karta nr 214/2024), w dniu 17 czerwca 2024 r.

Biorąc pod uwagę treść art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Ponieważ przedłożony wniosek był niekompletny i nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.28.2024.JG z 22 lipca 2024 r. wezwał pełnomocnika FLC Industries Sp. z o.o. w Kędzierzynie-Koźlu do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Pismem z dnia 1 sierpnia 2024 r. (data wpływu do UMWO – 2 sierpnia 2024 r.) Spółka uzupełniła wniosek w wymaganym zakresie.

Wobec faktu, że wniosek spełnił wymogi formalne oraz mając na uwadze art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2024 r., poz. 572), organ pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.28.2024.JG z 22 sierpnia 2024 r. zawiadomił Panią Katarzynę Janiec-Poprawa - pełnomocnika FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, o wszczęciu postępowania w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej i nieorganicznej, jednocześnie informując o uprawnieniach wynikających z przepisów ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania.

W toku prowadzonego postępowania pełnomocnik Spółki pismem z 23 sierpnia 2024 r. (wpływ do UMWO – 27 sierpnia 2024 r.) zmieniała kwalifikację wniosku z dnia 6 czerwca 2024 r., który swoim zakresem obejmował wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH), instalacji do produkcji jonomeru (PFSA-Li), instalacji do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E), instalacji do produkcji 05.10en-ME, instalacji do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3 trifluorometoksy]propoksy] propanowego (DONA), instalacji do produkcji 1,3 dijdodoheksafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP) oraz instalacji do produkcji chlorku sulfurylu (SO_2Cl_2), wnosząc o rozpatrzenie ww. wniosku jako wniosku o zmianę decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.RPŚ.7222.45.2013.NG z 3

kwietnia 2024 r. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej, tj. instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych - Avitone® oraz instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9. Wobec powyższego Marszałek Województwa Opolskiego dalej prowadził przedmiotowe postępowanie w przedmiocie zmiany posiadanego przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 218 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, mając na uwadze, że przedmiotowa zmiana pozwolenia zintegrowanego zakwalifikowana została przez tut. organ jako istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, mogąca powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, organ zmieniający pozwolenie zintegrowane zapewnia możliwość udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu.

W związku z tym, informację o wszczęciu, na wniosek Pani Katarzyny Janiec–Poprawa - pełnomocnika FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ- RPŚ.7222.45.2023.NG z 3 kwietnia 2024 r. dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej, zlokalizowanych na terenie Oddziału Spółki w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9, podano do publicznej wiadomości i poinformowano o możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia.

Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (13 września 2024 r.), w dzienniku Nowej Trybunie Opolskiej (19 września 2024 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Opola (17 września 2024 r.) oraz na stronie internetowej w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (13 września 2024r.). W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiocie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie merytorycznej wniosku organ stwierdził, że zawarte w nim informacje, ze względu na zmianę kwalifikacji wniosku, wymagają złożenia dodatkowych wyjaśnień w szczególności w zakresie dostosowania oraz spełniania przez instalacje wymagań konkluzji BAT wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji UE 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r., *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC)*, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE oraz Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym (CWW), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W związku z powyższym Marszałek Województwa Opolskiego pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.28.2024.JG z 13 września 2024 r. oraz nr DOŚ-RPŚ.7222.28.2024.JG z 12 listopada 2024 r. wezwał pełnomocnika Spółki do złożenia dodatkowych wyjaśnień, w szczególności w zakresie spełniania przez instalacje istniejące jak i nowe wymagań ww. konkluzji BAT oraz ustalenia poziomów powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza.

W odpowiedzi na ww. wezwania Marszałka Województwa Opolskiego, Pani Katarzyna Janiec – Poprawa - pełnomocnik Spółki, pismami z 26 września 2024 r. (wpływ do UMWO – 1 października 2024 r.), 6 października 2024 r. (wpływ do UMWO – 8 października 2024 r.), 2 grudnia 2024 r. (wpływ do UMWO – 6 grudnia 2024 r.) oraz 27 stycznia 2025 r. (wpływ do UMWO – 28 stycznia 2025r.), złożyła wymagane przez tut. organ wyjaśnienia.

Ponadto ww. pismo Spółki z 6 października 2024 r. stanowiło również odpowiedź na wezwanie Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.10.21.2023.BG z 6 października 2023 r., skierowane do Spółki na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 w związku z art. 215 ust. 4 pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, tj. w zakresie spełniania wymagań ww. konkluzji BAT przez instalacje eksploatowane na podstawie pozwolenia zintegrowanego, udzielonego FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu decyzją Marszałka Województwa Opolskiego

nr DOŚ.RPŚ.7222.45.2013.NG z 3 kwietnia 2024 r., tj. instalację do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych - Avitone® oraz instalację do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez Spółkę uzupełnień i danych organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.28.2024.JG z 4 lutego 2025 r., poinformował o zakończeniu ww. postępowania, nadmieniając o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu lub też o możliwości udostępnienia akt sprawy za pomocą środków komunikacji elektronicznej na adres wskazany przez Stronę, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia.

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

Po rozpatrzeniu wniosku organ ustalił co następuje:

Pani Katarzyna Janiec-Poprawa – pełnomocnik FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu, złożyła wniosek, o objęcie posiadanym przez Spółkę pozwoleniem zintegrowanym, udzielonym decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.RPŚ.7222.45.2013.NG z 3 kwietnia 2024 r., dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej, tj. instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych - Avitone® oraz instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, nowych instalacji, tj.: instalacji do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH), instalacji do produkcji jonomeru (PFSA-Li), instalacji do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E), instalacji do produkcji 05.10en-ME, instalacji do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3 trifluorometoksy]propoksy] propanowego (DONA), instalacji do produkcji 1,3 diiodohexafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP), instalacji do produkcji chlorku siarczyny (SO₂Cl₂) oraz instalacji pozostałych, tj.: instalacji do wyrobu wieloskładnikowych preparatów do różnych zastosowań oraz centrum badawczo-rozwojowego.

Spółka uzyskała decyzję nr OSR-OS.6220.10.2023.KK z 27 listopada 2023 r., wydaną przez Prezydenta Miasta Kędzierzyn-Koźle, o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Montaż aparatów, urządzeń i infrastruktury pomocniczej do produkcji związków chemicznych w istniejących obiektach firmy FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie – Koźlu”, którą dołączyła do wniosku i której warunki uwzględniła we wniosku w o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Marszałek Województwa Opolskiego w niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony oraz obowiązującymi przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska*, dla ww. nowych instalacji:

- scharakteryzował ich parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom,
- określił rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, energii oraz wody,
- określił warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj. wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska, emisji odpadów, a także ilość, stan i skład ścieków powstających na instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, warianty pracy instalacji i termin, od którego dopuszczalna jest emisja z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych,
- wskazał zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w *sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), Zakład zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Zmiana wprowadzona na terenie Zakładu, w części dotyczącej nowych instalacji, ze względu na jej zakres i charakter nie wpłynie na zmianę klasyfikacji Zakładu. Nowe instalacje i prowadzone w nich procesy są małotonażowe – nie zostaną przekroczone progi ilościowe ze względu na rodzaj i ilość stosowanych materiałów, zgodnie z ww. rozporządzeniem Zakład nadal zalicza się do zakładów o

zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ponadto nowa inwestycja nie obejmuje swoim zakresem montażu zbiorników magazynowych oraz magazynowania dużych ilości surowców, produktów czy materiałów pomocniczych.

Z uwagi na wnioskowane zmiany, w związku z wykorzystywaniem substancji powodujących ryzyko, mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację, przedłożył analizę potwierdzającą brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, uwzględniającą nowe instalacje, które objęte są wnioskiem złożonym w przedmiotowym postępowaniu. W analizie tej zidentyfikowano substancje wykorzystywane lub uwalniane w procesie eksploatacji nowych instalacji oraz przedstawiono sposoby i miejsca ich magazynowania, stosowania i transportowania – wykazując, że na terenie tych instalacji nie występuje istotne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, a stosowane środki zapobiegawcze zapewniają zabezpieczenie gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. Tym samym organ nie znalazł podstaw do zobowiązania prowadzącego instalację, do prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych i nie dokonał zmian zapisów pozwolenia w tym zakresie.

W załączonych do wniosku dokumentach oraz przedłożonych na wezwanie tut. organu uzupełnieniach wykazano, że instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, tj.: instalacje do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej i nieorganicznej, tj. instalacja do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – Avitone®, instalacja do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych – tetrabromofluoresceiny, instalacja do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH), instalacja do produkcji jonomeru (PFSA-Li), instalacja do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E), instalacja do produkcji 05.10en-ME, instalacja do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3 trifluorometoksy]propoksy] propanowego (DONA), instalacja do produkcji 1,3 diiodohexafluoropropanu i fluorku acetylu (DijodoHFP) oraz instalacja do produkcji chlorku siarczyny (SO_2Cl_2), zgodnie z zapisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, spełniają wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 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 wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, zwanej dalej konkluzjami BAT (WGC) oraz Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*, zwanej dalej konkluzjami BAT (CWW), która została sprostowana przez Komisję Europejską w dniu 24.10.2016 r.

W związku z tym, organ w punkcie I.6. przedstawił wszystkie stosowane w instalacjach techniki, które spełniają postanowienia zawarte w ww. konkluzjach BAT.

Zgodnie z informacjami ujętymi we wniosku prowadzący instalację opracował System Zarządzania Środowiskowego (BAT1 (WGC) i (CWW)), który jest wdrożony i stosowany w Spółce FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu. W system nie zostały włączone: Plan zarządzania odorami (BAT20 (CWW)) oraz Plan zarządzania hałasem (BAT22 (CWW)) określające działania w celu zapobiegania i ograniczania hałasu lub odorów. Zastosowanie ww. planów jest wymagane w przypadkach, w których oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczuwają dokuczliwość odorów lub hałasu od instalacji lub gdy jego występowanie jest stwierdzone.

Ponadto ww. System Zarządzania Środowiskowego nie zawiera wykazu emisji rozproszonych do powietrza (BAT2 (WGC)) oraz opracowanego i wdrożonego systemu zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (BAT19 (WGC)). Z przedłożonych w toku prowadzonego postępowania, informacji i wyjaśnień wynika, że podczas procesów produkcji, w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, nie przewiduje się możliwości wystąpienia emisji rozproszonej, ani w zakresie emisji ulotnych ani nieulotnych. Na terenie instalacji

nie zostały zidentyfikowane żadne istotne źródła emisji rozproszonej ulotnej. Prowadzący instalację w celu zapobiegania występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza, stosuje techniki zgodne z wymaganiami konkluzji BAT (BAT23 a), b), h) (WGC) oraz BAT19 a), b), c), d) (CWW)). Ponadto Spółka w celu wykrycia ewentualnych emisji rozproszonych wdrożyła i prowadzi szereg działań mających na celu monitorowanie wszelkich rozszczelnień czy wycieków na zakładzie. Monitorowane są w systemie ciągłym wszelkie możliwe rozszczelnienia na instalacjach, co ma na celu zapewnienie i poprawę bezpieczeństwa na zakładzie, zarówno personelu, jak i zapobieganiu wszelkim zdarzeniom potencjalnie awaryjnym, w tym zagrażającym środowisku. Ciągłym monitoringiem objęte są rozszczelnienia i możliwe wycieki substancji toksycznych i szkodliwych, w tym dla środowiska oraz substancji palnych mogące stanowić zagrożenie pożarowe. Odczyty w czasie rzeczywistym są prowadzone w oparciu o odczyty z toksykometrów (monitoring mediów toksycznych) oraz eksplozymetrów (monitoring mediów palnych). Pomiary są monitorowane z odczytem wskazań na sterowni procesów chemicznych, która jest obsługiwana przez personel produkcyjny w systemie ciągłym. System monitorowania jest skoordynowany z systemem alarmowania świetlnego i dźwiękowego oraz systemem alarmowania i ewakuacji pracowników. W związku z powyższym Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że prowadzenie wykazu ww. emisji jest bezzasadne i przychylił się równocześnie do wniosku strony w tym zakresie.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca wykazał, że przedmiotowa instalacja spełnia wymogi konkluzji najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do *wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym oraz w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym* – w zakresie emisji zorganizowanych do powietrza. Zgodnie z wymogiem ww. konkluzji BAT prowadzony jest wykaz emisji zorganizowanych do powietrza (BAT2 (WGC), BAT2 (CWW)). Ponadto na terenie Zakładu stosowana jest zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania (BAT4 (WGC)). Emisja zorganizowana ze źródeł, którymi są instalacje 1, 2, 3, 5, 6, 7 odprowadzana jest do powietrza przez dwa emitory E1 oraz E3 (BAT5 (WGC)), wyposażone w układy absorpcji – kolumny absorpcyjne o skuteczności 95% (BAT6, BAT11b), BAT18a) (WGC), BAT15 (CWW)). Procesy produkcji na instalacji do produkcji Jonomeru (PFSA-Li) – instalacja 4 oraz instalacji do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu (DijodoHFP) i fluorku acetylu CF_3COF – instalacja 8, zachodzą w wysokich ciśnieniach, w zhermetyzowanych układach, z tego względu nie ma możliwości emisji do powietrza surowców ani produktów – nie stanowią one źródeł emisji do powietrza. Dbając o zasobooszczędność surowców, wszystkie procesy produkcyjne prowadzone są w taki sposób, aby stopień konwersji surowców w produkty był jak najwyższy, co bezpośrednio wpływa na minimalizację ilości substancji organicznych i nieorganicznych wysyłanych do końcowego oczyszczania (BAT9 (WGC), BAT15 (WGC)). Na instalacjach prowadzony jest ciągły monitoring parametrów procesowych, który wpływa bezpośrednio na stabilność parametrów gazów odlotowych (BAT7 (WGC)).

Mając na uwadze konieczność dostosowania eksploatowanych już instalacji oraz spełniania przez instalacje nowe, które objęte są niniejszym wnioskiem, wymogów wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 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 wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym* oraz Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE*, tut. organ, dokonał zmiany zapisów w zakresie wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Instalacje eksploatowane na terenie zakładu są źródłem emisji: dwutlenku siarki, chloru, chlorowodoru – emitator E1 oraz metanolu, bromu, butanolu, toluenu, acetonitrylu, amoniaku – emitator E3. Zgodnie z wnioskiem strony, w pozwoleniu zintegrowanym ustalona została wielkość emisji dopuszczalnej ze źródeł nowych, tj. z instalacji 3, 5, 6, 7, 9, oraz zmieniona wielkość emisji

dopuszczalnej ze źródeł istniejących, tj. z instalacji 1 oraz 2 (ustalona została na poziomie odpowiadającym wielkościom emisji uzyskanym w wyniku przeprowadzonych pomiarów).

Na potrzeby przedmiotowego wniosku Spółka przeprowadziła obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu zgodnie z obowiązującą referencyjną metodyką modelowania poziomów substancji w powietrzu, określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87). Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji znajdujących się na terenie zakładu nie spowoduje, poza granicami terenu do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tj. Dz. U. z 2012 r., poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87).

Zgodnie z brzmieniem art. 202 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT i objętych standardami.

Ww. konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, określają poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji związków organicznych i nieorganicznych do powietrza.

Mając na uwadze powyższe, w niniejszej decyzji organ określił poziomy dopuszczalnej emisji dla chloru i chlorowodoru z emitora E1 wyrażone w stężeniach, jako średniodobowa lub średnia z okresu pobierania próbek, na poziomie odpowiadającemu rzeczywistej wielkości emisji podczas normalnego funkcjonowania instalacji, tym samym wykazując spełnienie wymogu zawartego w konkluzji BAT 18 (WGC) w zakresie granicznej wielkości emisji (BAT-AEL) określonej w tabeli 1.6.

W niniejszej decyzji odstąpiono od określenia wielkości dopuszczalnej emisji jako poziomu dopuszczalnej emisji powiązanego z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji związków nieorganicznych w zakresie dwutlenku siarki z emitora E1 i amoniaku z emitora E3 (BAT18 (WGC), tabela 1.6.) oraz w odniesieniu do zorganizowanych emisji związków organicznych w zakresie toluenu, całkowitego lotnego węgla organicznego (TVOC) w tym: metanol, butanol, acetonitryl i sumy LZO skwalifikowanych jako substancje CMR kat 2 w tym: toluen z emitora E3 (BAT11 (WGC), tabela 1.1.), ponieważ wymóg ww. konkluzji BAT (WGC) nie ma zastosowania do niewielkich emisji.

W związku z powyższym tut. organ, w pozwoleniu zintegrowanym określił, zgodnie z wnioskiem strony, wielkość dopuszczalnej emisji w zakresie dwutlenku siarki, amoniaku, metanolu, butanolu, toluenu, acetonitrylu oraz bromu na poziomie wynikającym z eksploatacji instalacji, nie powodującym, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych i wartości odniesienia określonych w ww. obowiązujących rozporządzeniach.

Zgodnie z danymi przedstawionymi we wniosku w skład całkowitego lotnego węgla organicznego (TVOC) z emitora E3 wchodzi: metanol, butanol, acetonitryl. Toluen, którego emisja również odbywa się emitorem E3 nie był brany pod uwagę jako substancja wchodząca w skład całkowitego lotnego węgla organicznego (TVOC), gdyż praca instalacji nr 6, która jest źródłem emisji tego zanieczyszczenia dopuszczalna jest tylko wtedy, gdy nie pracują instalacje pozostałe, tj. instalacje 2, 5, 7, które stanowią źródło emisji: metanolu, butanolu, acetonitrylu.

Dopuszczalna emisja roczna została ustalona na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę. Wielkość rocznej emisji uwzględnia zmianę wielkości emisji wynikającą z wprowadzonych zmian - nowych instalacji oraz z konieczności dostosowania instalacji istniejących do wymogów przedstawionych ww. konkluzjach BAT (WGC) oraz (CWW).

Zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 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 wspólnych*

systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, za spełnienie wymagań konkluzji BAT w zakresie monitorowania uznaje się prowadzenie monitorowania emisji zorganizowanych do powietrza co najmniej z podaną częstotliwością zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z normami ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

Dlatego też zgodnie z wnioskiem strony w niniejszej decyzji określono zakres, metodykę i częstotliwość wykonywania pomiarów w zakresie zgodnym z wymogiem BAT8 (WGC) w zakresie dwutlenku siarki, chloru, chlorowodoru, toluenu, amoniaku, oraz całkowitego lotnego węgla organicznego (TVOC) w tym: metanol, butanol, acetonitryl. Ponadto widząc potrzebę systematycznej kontroli wielkości emisji w zakresie metanolu, bromu, butanolu oraz acetonitrylu odprowadzanych do powietrza z przedmiotowych instalacji przez emitor E3, tut. organ nałożył obowiązek prowadzenia pomiarów w zakresie ww. zanieczyszczeń. Określony niniejszą decyzją, monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza prowadzący instalację zobowiązany jest prowadzić od dnia wydania niniejszej decyzji. Ponadto zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, prowadzący instalację zmienioną w sposób istotny, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji. W przypadku prowadzenia pomiarów wstępnych emisji do powietrza z instalacji istotnie zmienionej, obowiązek prowadzenia pomiarów wynika z przepisu art. 147 ust. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, natomiast obowiązek przekazywania wyników pomiarów organowi ochrony środowiska i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wynika z przepisu art. 149 ust. 1 *Prawo ochrony środowiska*.

W części dotyczącej wytwarzania odpadów organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony dopuścił możliwość wytwarzania odpadów o kodach: powstających w związku z eksploatacją nowo powstałych instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz w instalacjach pozostałych (IWP i CBR). Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Właściwości odpadów niebezpiecznych zostały określone zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Do dnia 12 grudnia 2026 r. Spółka opracuje i wdroży plan gospodarowania odpadami poszerzony o nowe instalacje i nowe odpady zgodnie z BAT 13 CWW. Ponadto, aby zmniejszyć ilość osadów ściekowych wymagających dalszego oczyszczania lub unieszkodliwiania, Zakład podda je procesowi odwadniania poprzez filtrację, zgodnie z BAT 14 CWW.

W związku z rozbudową Zakładu o nowe instalacje, zmieniono zapisy punktu dotyczące ilości wykorzystywanej wody rozszerzając je o informacje dotyczące zapotrzebowania na wodę w nowych instalacjach, przy czym określone dotychczas ilości wody sanitarnej, obiegowej i zdemineralizowanej wykorzystywane w instalacjach Avitone i Tetrabromofluoresceiny pozostały bez zmian. Każdy rodzaj wody (sanitarna, obiegowa, zdemineralizowana) dostarczany jest przez dostawcę zewnętrznego, a Zakład nie posiada własnych ujęć wód powierzchniowych lub podziemnych.

W związku z powyższym w decyzji określono również miejsca, sposób i częstotliwość monitorowania ilości wykorzystywanej wody dla nowych instalacji. Uprawniony ma obowiązek prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody oraz corocznego przedkładania organowi ochrony środowiska sprawozdania w tym zakresie.

Planowane instalacje: do produkcji chlorku siarczyny oraz zespół urządzeń i aparatów do wyrobu wieloskładnikowych preparatów myjących, czyszczących i pielęgnacyjnych do różnych zastosowań (IWP) będą źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Ścieki z instalacji IWP zbierane będą do jednostkowych opakowań typu paleta-kontener albo beczka i przekazywane podmiotom zewnętrznym, natomiast ścieki z instalacji do produkcji chlorku siarczyny będą odprowadzane i zagospodarowywane razem z pozostałymi ściekami przemysłowymi, tj. będą wprowadzane do kanalizacji należącej do zewnętrznego podmiotu. W związku z tym organ zmienił zapisy dotyczące ilości, stanu i składu ścieków powstających z poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, jak również zweryfikowano stan i skład mieszaniny ścieków wprowadzanej do urządzeń kanalizacyjnych.

Pozostałe instalacje, tj.: do produkcji bezwodnika kwasu trifluorooctowego (TFAH), do produkcji perfluorowanej polimerowej soli litowej kwasu sulfonowego - Jonomeru (PFSA-Li), do produkcji polimeru eteru winylowo-butyłowego (POLIMER E), do produkcji 05.10en-ME, do produkcji kwasu 2,2,3-trifluoro-3-[1,1,2,2,3,3-heksafluoro-3-trifluorometoksy]propanowego (DONA) oraz do produkcji 1,3-Dijodoheksafluoropropanu (DijodoHFP) i fluorku acetylu (CF_3COF), nie są źródłem powstawania i emisji ścieków przemysłowych.

Organ zweryfikował również zapisy dotyczące monitoringu ilości i jakości ścieków powstających z poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym. Określono miejsce, częstotliwość i zakres monitorowania ilości i jakości powstających ścieków oraz metodyki badań. Ponadto uprawniony ma obowiązek prowadzenia rejestru ilości i jakości ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji oraz corocznego przedkładania organowi ochrony środowiska sprawozdania w tym zakresie.

W związku z rozbudową Zakładu o nowe instalacje i powstające wraz z nimi nowe źródła emisji hałasu, wnioskujący zwrócił się do organu o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie. Z analizy akustycznej dołączonej do przedłożonego wniosku, wynika iż eksploatacja instalacji po przeprowadzonej rozbudowie, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach normowych. Mając na względzie powyższe, organ przychylił się do wniosku strony dodając, w punkcie I.3.3.1. pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby”, nowe źródła emisji hałasu związane z instalacją bezwodnika kwasu trifluorooctowego i chlorku siarczyny, instalacją Jonomeru o DijodoHFP oraz instalacją Polimeru E, 05.10en – ME i Dona.

Mając na względzie przepisy art. 186 ust. 1 pkt 8 i pkt 10 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organ stwierdził, że nie zaszła żadna z wymienionych przesłanek do odmowy wydania ww. decyzji, bowiem prowadzący instalację nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa przeciwko środowisku (dołączono zaświadczenia o niekaralności), ani nie został skazany prawomocnym wyrokiem sądu za przestępstwa wskazane w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. *Kodeks karny* (Dz. U. z 2021 r., poz. 2345 z późn. zm.).

Po przeanalizowaniu treści wniosku i całości dołączonych do niego dokumentów, na podstawie art. 192 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji, zmieniono warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-RPŚ.7222.45.2023.NG z 3 kwietnia 2024 r. dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów chemii organicznej, tj. instalacji do produkcji powierzchniowo czynnych związków chlorosulfonowych – Avitone® oraz instalacji do produkcji chlorowcopochodnych związków organicznych - tetrabromofluoresceiny, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Energetyków 9.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z pozycją I punktem 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote). Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 20 maja 2024 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z up. Marszałka Województwa
Dyrektor

Mateusz Menzel

/podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym/

Otrzymuje:

/za zwrotnym potwierdzeniem odbioru/

1. Pani Katarzyna Janiec-Poprawa – pełnomocnik
FLC Industries Sp. z o.o. z siedzibą w Kędzierzynie-Koźlu
ul. Energetyków 9
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.