



DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust.1 pkt. 1, art. 183 ust.1, art. 188 ust. 1, 2, 2b, 3, 5, art. 193 ust. 3 w związku z art.193 ust.1.pkt.3, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, 4, art. 203 ust. 1 i ust.3, art. 204 ust. 1 i 4, art. 211 ust. 1, 5, 6, 8, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami), w związku z pkt. 4. ppkt. 1 lit. b) i lit. c) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), po rozpatrzeniu wniosku PCC Synteza SA nr PDU/294-04/2014 z 24.07.2014 r., o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do produkcji nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatu dodecylofenolu, propoksylatu zasady Mannicha, propoksylatów na bazie katalizatora DMC oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

o r z e k a m

- I. Wygasić, na wniosek Strony, decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS,MP-6610-1-40/06 z 15.05.2007 r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.MP-7636-13/08 z 22.01.2008 r., zmienioną decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.96.2014.AKa z 17.04.2015 r. sprostowaną postanowieniem nr DOŚ.7222.96.2014.AKa z 28.05.2015 r., udzielającą PCC SYNTEZA S.A. 47-225 Kędzierzyn-Koźle ul. Szkolna 15 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. Instalacji Alkilofenoli, Instalacji Propoksylatów, Instalacji Dianu oraz instalacji pozostałych zlokalizowanych pod tym samym adresem.
- II. Udzielić PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj. instalacji do produkcji nonylofenolu, instalacji do produkcji dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu zasady Mannicha, instalacji do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

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

II.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Głównym przedmiotem działalności PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu jest produkcja chemikaliów organicznych podstawowych, takich jak: alkilofenole, propoksylaty alkilofenoli i alkoholi, w instalacjach zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na działkach nr 602/132, 602/134, 602/135, 602/489 i 602/490, do których Spółka posiada tytuł prawny.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7491888664

Numer REGON: 531686911

Do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, eksploatowanych przez Spółkę, należą:

- 1) instalacja do produkcji nonylofenolu o zdolności produkcyjnej 20 000 Mg/rok
- 2) instalacja do produkcji dodecylofenolu o zdolności produkcyjnej 8 000 Mg/rok,
- 3) instalacja do produkcji propoksylationu dodecylofenolu o zdolności produkcyjnej 1 000 Mg/rok,
- 4) instalacja do produkcji propoksylationu zasady Mannicha o zdolności produkcyjnej 2 000 Mg/rok,
- 5) instalacja do produkcji propoksylationu na bazie katalizatora DMC o zdolności produkcyjnej 5 000 Mg/rok.

Integralną częścią instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego są stokaże surowców tj. :

- 1) stokaż fenolu – obiekt 5302,
- 2) stokaż tlenu propylenu – obiekt 6307

oraz

- 3) podczyszczania ścieków – obiekt 5310.

Instalacje pozostałe to:

- 1) laboratorium zakładowe wyposażone w dygestoria.

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

II.1.2.1. Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego

01- Instalacja nonylofenolu

Nonylofenol (oleista ciecz) jest otrzymywany w reakcji alkilowania fenolu trimerem propylenu wobec żywicy jonowymiennnej jako katalizatora i wydzielany z mieszaniny poreakcyjnej przez destylację pod próżnią. Nonylofenol jest mieszaniną izomerów zawierającą głównie p-nonylofenol. Nonylofenol jest rozpuszczalny w alkoholach alifatycznych, ketonach, estrach i węglowodorach aromatycznych, bardzo słabo rozpuszcza się w wodzie.

W skład instalacji nonylofenolu wchodzi następujące węzły technologiczne:

- rozładunek i magazynowanie trimeru propylenu,
- węzeł alkilacji nonylofenolu wraz z węzłem destylacji ciągłej nonylofenolu,
- węzeł destylacji periodycznej nonylofenolu,
- węzeł destylacji pozostałości,
- węzeł odfenolowania.

01.1 Rozładunek i magazynowanie trimeru propylenu

Trimer propylenu dostarczany jest w cysternach kolejowych. Magazynowany jest w trzech zbiornikach: B-603(300 m³), B-603/1 (1000 m³) i B-603/2 (300 m³) umieszczonych na tacy pojemnościowej. Rozładunek jednej cysterny trwa ok. 2 godzin. Podczas rozładunku cystern odgazy ze zbiorników magazynowych kierowane są do króćców odpowietrzających (otwartych do atmosfery), wyposażonych w przerywacze ognia. Zbiorniki B-603/1,2 posiadają zabudowane zawory oddechowe, eliminujące tzw. „mały oddech” (utrzymujące ciśnienie na poziomie 0,22-1,5 kPa). Zbiorniki B-603/1,2 posiadają pofistalą instalację dopływu piany gaśniczej. Piana doprowadzona jest także do tacy zbiorników. Zbiornik B-603/1 jest wyposażony w instalację do zraszania zarówno części cylindrycznej jak i dachu. Zbiornik B-603/2 jest zaizolowany termicznie. Trimer propylenu przechowywany jest w temperaturze otoczenia.

Trimer propylenu przesyłany jest okresowo, rurociągami, do zbiornika pośredniego B-03 (100 m³).

01.2 Węzeł alkilacji nonylofenolu

Układ alkilacji tworzy zbiornik cyrkulacyjny B-221 B (60 m³) oraz reaktor R-220 B (45 m³). Układ rezerwowy stanowi zbiornik B-221 A oraz reaktor R-220 A. Układy te pracują naprzemiennie. Układ rezerwowy jest włączany do eksploatacji w momencie, kiedy dobiega końca okres aktywności katalizatora. Głównym zadaniem układu rezerwowego jest skrócenie czasu potrzebnego do wymiany katalizatora.

Trimer ze zbiornika pośredniego B-03 i fenol ze zbiornika B-01 podawany jest w sposób ciągły do ww. układu alkilacji. Alkilat jest cyrkulowany przez reaktory R-220 B lub R-220 A wypełnione stałym złożem katalizatora. Temperatura procesu wynosi od 330 do 390°K i zmienia się w miarę zużycia katalizatora, którego czas życia wynosi ok. 5 lat. W miarę starzenia się katalizatora ciśnienie w reaktorze jest zwiększane od 0,03 MPa do 0,25 MPa.

Z układu reakcyjnego wyprowadza się produkty, kierując część alkilatu do układów ciągłej destylacji próżniowej.

W skład układów wchodzi:

- wyparki filmowe: W-2 i W-202, pracujące pod próżnią ok. 30-50 mm Hg,
- kondensatory (E-3, E-203),
- zbiorniki frakcji ciężkiej - surowego nonylofenolu (B-6 i B-206),
- wodne pompy próżniowe P-11 i P-205

oraz wspólne dla obu układów zamknięcie barometryczne - zbiornik B-13.

Wywar z wyparek - surowy nonylofenol - odbierany jest do zbiornika B-206 (7,8 m³), skąd w sposób ciągły jest pompowany i gromadzony w zbiorniku buforowym frakcji ciężkiej B-6 (50 m³), a destylat - frakcja lekka zawierająca fenol i trimer - spływa z kondensatorów bezpośrednio do zbiorników alkilatu (cyrkulacyjnych) B-221 B lub B-221 A. W układach wyparek W-2 i W-202 wyprowadza się parafiny i mało reaktywne składniki trimeru propylenu. Opary po kondensatorze E-3 przechodzą dodatkowo przez kondensator E-3a, natomiast po kondensatorze E-203 kierowane są do kondensatora E-203a. W dodatkowych kondensatorach następuje wykroplenie z odgazów nieprzereagowanych składników, tj. trimeru propylenu z niewielką ilością wody i fenolu. Skropliny, za pośrednictwem zbiorników B-31 (2,5 m³) i B-31 A, spływają do zbiornika B-34 (11,9 m³), gdzie są gromadzone i okresowo przesyłane do węzła odfenolowania. Woda z pomp próżniowych, poprzez zamknięcie barometryczne B-13, spływa do kanalizacji wewnątrzzakładowej i wraz ze ściekami z innych instalacji jest kierowana do biologicznej oczyszczalni ścieków.

Reaktory i zbiorniki węzła alkilacji mają doprowadzenie azotu, którego nadmiar kierowany jest do separatora B-35 (3 m³), a stąd do atmosfery, natomiast skropliny ze zbiornika B-35 spływają grawitacyjnie do zbiornika B-34 (opisanego wyżej).

01.3 Węzeł destylacji periodycznej nonylofenolu

Węzeł destylacji periodycznej nonylofenolu składa się z dwóch układów destylacyjnych K-8 i K-8 A (kocioł-kub o poj. 20 m³ każdy z zabudowaną kolumną). Układy te mogą pracować równocześnie lub osobno.

Surowy nonylofenol (frakcja ciężka z wyparek filmowych) zgromadzony w zbiorniku B-6, ładowany jest okresowo do kuba K-8 lub K-8 A. W ww. układach destylacyjnych prowadzona jest destylacja periodyczna z odbiorem:

- przedgonu, zawierającego fenol - zawracanego do zbiornika alkilatu B-221 B lub B-221 A.
- kolejnych frakcji destylacyjnych - zbieranych w odbieralnikach B-14 (20 m³), B-16 (11,1 m³), B-18 (25 m³), B-106 (21,7 m³). W oparciu o wyniki analiz kwalifikuje się je jako produkt określonej jakości - przesyłany do zbiorników magazynowych nonylofenolu B-22 (50 m³), B-23 (207 m³), B-820 (60 m³), B-101 A,B (po 100 m³), B-101 C,D (po 120 m³), lub jako frakcje uboczne - zawracane do destylacji.

- pozostałości z kubów - pompowanej za pomocą pompy P-9 do zbiornika pozostałości B-29 (21,5 m³).

Próżnię w układzie kotła K-8 wytwarzają eżektory parowe, z których woda spływa przez zamknięcie barometryczne B-13 do ścieków. Próżnię w układzie kotła K-8 A wytwarza suchobieżna pompa próżniowa. Skropliny są kierowane do układu wewnątrzzakładowej kanalizacji. Odbieralniki destylatu nonylofenolu B-14, B-18, B-106 pracują w zamkniętych układach próżniowych ww. kotłów K-8 i K-8 A i nie posiadają odpowietrzenia do atmosfery. Zbiornik B-16 – odpowietrzany jest bezpośrednio do atmosfery.

01.4 Węzeł destylacji pozostałości

Pozostałość surowa zawiera ok. 80 % nonylofenolu i jest poddawana dodatkowej destylacji periodycznej w celu odzyskania produktu. Destylację prowadzi się w układzie, który składa się z kuba destylacyjnego K-18 (5,5 m³) z zabudowaną kolumną destylacyjną wypełnioną pierścieniami Białeckiego, kondensatora E-20, separatora S-21, pompy orosienia P-24, odbieralnika destylatu B-21 (10 m³), pompy destylatu P-22, pompy próżniowej P-23 i zamknięcia barometrycznego B-924.

Kub kolumny napełniany jest pozostałością surową, następnie w układzie wytwarza się próżnię i ogrzewa kub parą. Destylat, zawierający ok. 95 % nonylofenolu, skraplany w kondensatorze E-20, spływa poprzez separator S-21 do odbieralnika B-21. Część destylatu z separatora kieruje się na szczyt kolumny jako orosienie. Destylat z odbieralnika B-21 przesyła się pompą P-22 do zbiornika surowego nonylofenolu B-6.

Woda z pompy próżniowej spływa do zamknięcia barometrycznego B-924, a stąd do kanalizacji wewnątrzzakładowej. Przed pompą próżniową zainstalowany jest dodatkowy separator aerozoli, z którego skropliny spływają do zbiornika B-942 w węźle odfenolowania.

Pozostałość końcowa, stanowiąca głównie dwunonylofenol, jest wytłaczana z kuba do zbiornika B-43 (25 m³), skąd pobierana jest do zestawiania frakcji polialkilofenolowej służącej do zasilania wytwornicy pary. Zbiornik B-43 (zasilany z instalacji nonylofenolu i dodecylofenolu) posiada odpowietrzenie do atmosfery.

Istnieje techniczna możliwość destylacyjnego wydzielenia dwunonylofenolu z pozostałości końcowej w opisanym wyżej układzie kuba K-18, w sposób kampanijny, w przypadku uzyskania zamówienia na ten produkt.

01.5 Węzeł odfenolowania

Skropliny (pochodzące z kondensatorów układów ciągłej destylacji próżniowej), zgromadzone w zbiorniku B-34 składają się z dwóch faz:

- wody fenolowej,
- frakcji węglowodorowej, zanieczyszczonej fenolem.

Okresowo są one przepompowywane do zbiornika B-942 (40 m³) w węźle odfenolowania, do którego spływają również skropliny o podobnym składzie z instalacji dodecylofenolu.

W zbiorniku B-942 następuje rozdział faz: górną warstwę stanowi frakcja węglowodorów z niewielką zawartością fenolu, a dolną warstwę stanowi woda zafenolowana. Okresowo pompą P-943 dolna warstwa pobierana jest do układu kotła K-917 lub K-18, gdzie destylacyjnie wydzielany jest fenol, który zawracany jest do układu reakcyjnego dodecylofenolu oraz woda fenolowa, która kierowana jest do ścieków.

Górna warstwa węglowodorowa ze zbiornika B-942 okresowo pompowana jest do zbiornika B-945 (40 m³) lub B-945/1 (40 m³). Stanowi odpad.

02- Instalacja dodecylofenolu

Dodecylofenol (gęsta, lepka ciecz) jest otrzymywany w reakcji alkilowania fenolu tetramerem propylenu wobec żywicy jonowymiennej jako katalizatora i wydzielany z mieszaniny poreakcyjnej przez destylację próżniową. Dodecylofenol jest mieszaniną izomerów zawierającą głównie p-dodecylofenol. Nie rozpuszcza się w wodzie, dobrze rozpuszcza się w alkoholach alifatycznych, ketonach, estrach i węglowodorach aromatycznych.

W skład instalacji do produkcji dodecylofenolu wchodzi następujące węzły technologiczne:

- rozładunek i magazynowanie tetrameru propylenu,
- węzeł alkilacji dodecylofenolu wraz z węzłem destylacji ciągłej dodecylofenolu,
- węzeł destylacji periodycznej dodecylofenolu.

02.1 Rozładunek i magazynowanie trimeru propylenu

Tetramer propylenu dostarczany jest w cysternach kolejowych. Stanowisko rozładunku tetrameru propylenu znajduje się na torze 608 obok obiektu 5310. Jest wyposażone w tacę betonową z wykładziną z tworzywa sztucznego. Cysterny kolejowe są podłączane do pomp przy pomocy węży elastycznych w oplocie stalowym. Pompy przetłaczają tetramer do zbiorników magazynowych B-03/1 i B-03/2. Pojemność każdego zbiornika wynosi 300 m³. Odpowietrzenia ze zbiorników B-03/1 i B-03/2 są skierowane do atmosfery przez przerywacz ognia. Tetramer propylenu przechowywany jest w temperaturze otoczenia. Tetramer propylenu przesyłany jest okresowo, przy pomocy pomp, rurociągami do zbiorników pośrednich B-604, B-604/1 (po 40 m³).

02.2 Węzeł alkilacji dodecylofenolu

Układ alkilacji tworzy zbiornik cyrkulacyjny B-606 (27 m³) oraz reaktor R-608.

Tetramer ze zbiornika B-604 lub B-604/1 oraz fenol ze zbiornika B-01 podawany jest w sposób ciągły do układu alkilacji - do zbiornika cyrkulacyjnego alkilatu B-606. Alkilat jest cyrkulowany przez reaktor R-608 wypełniony stałym złożem katalizatora. Temperatura procesu wynosi ok. 330 - 370 °K i zmienia się w miarę zużycia katalizatora. W miarę starzenia się katalizatora ciśnienie w reaktorze również jest zwiększane.

Z układu reakcyjnego wyprowadza się produkty, kierując część alkilatu do układu ciągłej destylacji próżniowej.

W skład układu ciągłej destylacji próżniowej wchodzi:

- wyparki filmowe: W-702 i W-702/1 - pracujące pod próżnią ok. 30 - 50 mm Hg, wyparki mogą pracować jednocześnie - w zależności od zapotrzebowania produkcji,
- kondensatory (E-703, E-703/1),
- zbiornik frakcji ciężkiej - surowego dodecylofenolu (B-708),
- separatory aerozolu (S-704, S-704/1),
- wodne pompy próżniowe P-705/1,2,3

oraz wspólne dla węzła destylacji zamknięcie barometryczne - zbiornik B-924 (12 m³).

Wywar z wyparek - surowy dodecylofenol - gromadzony jest w zbiorniku B-708 (60 m³), a destylat - frakcja lekka zawierająca fenol i tetramer - spływa z kondensatorów bezpośrednio do zbiornika alkilatu B-606. W układach wyparek W-702 i W-702/1 - opary po kondensatorach E-703 i E-703/1 przechodzą dodatkowo przez separatory aerozoli, w których następuje wykroplenie pozostałych ilości fenolu, tetrameru i wody z odgazów. Skropliny spływają bezpośrednio do zbiornika B-942 (w węźle odfenolowania instalacji nonylofenolu).

Woda z pomp próżniowych, poprzez zamknięcie barometryczne B-924, zlokalizowane wewnątrz budynku 5312, spływa do kanalizacji wewnątrzzakładowej i łączy się ze ściekami z innych instalacji.

Reaktor i zbiornik wężła alkilacji ma doprowadzenie azotu w ilości od 1 do 5 m³/h, którego nadmiar kierowany jest, za pośrednictwem zbiornika cyrkulacyjnego B-606, do zbiornika B-942, a stamtąd do atmosfery.

02.3 Węzeł destylacji periodycznej dodecylofenolu

Surowy dodecylofenol (frakcja ciężka z wyparki filmowej), zgromadzony w zbiorniku B-708, ładowany jest okresowo do kuba K-801 i/lub K-917 (po 10 m³). W kubach prowadzona jest destylacja periodyczna z odbiorem:

- przedgonu, zawierającego fenol oraz lekkie alkilofenole i dodecylofenol – do zbiornika B-810 (5 m³), skąd kierowany jest do zbiorników B-816/1,2 (po 10 m³) lub B-947 (11 m³); przedgon ten jest okresowo redestylowany,
- dwóch frakcji destylacyjnych produktu, zbieranych w odbieralnikach B-812, B-814 (po 5 m³), skąd pompowane są do zbiornika B-921 (10 m³). W oparciu o wyniki analiz kwalifikuje się je jako produkt określonej jakości - przesyłany do zbiorników magazynowych dodecylofenolu B-25 (207 m³), B-822 (100 m³),
- pozostałości z kuba, wytłaczanej ciśnieniem azotu do zbiornika B-43, do zestawiania frakcji polialkilofenolowej zasilającej wytwornicę pary.

Próżnię w układach destylacyjnych wytwarzają eżektory parowe, z których woda spływa przez zamknięcie barometryczne B-924 do ścieków, a z nimi do biologicznej oczyszczalni ścieków.

03- Instalacja propoksylatu dodecylofenolu

Propoksylat dodecylofenolu (Petrotex DF-30) jest wytwarzany w procesie poliaddycji tlenu propylenu do dodecylofenolu wobec katalizatora zasadowego. Petrotex DF-30 jest oleistą cieczą, trudno rozpuszczalną w wodzie. Rozpuszcza się w cieczach organicznych: węglowodorach, alkoholach, ketonach i estrach, ma dobre właściwości emulgujące.

03.1 Węzeł propoksytacji dodecylofenolu

Instalacja propoksyłowania znajduje się w budynku 5306. Układ reaktora R-203/1 znajduje się w komorze betonowej bez stropu. W sąsiadujących halach produkcyjnych znajdują się zbiorniki pośrednie, pompy półproduktu, filtry i pompy próżniowe. Układ propoksyłowania składa się z reaktora R-203/1 (5,5 m³), dwóch pomp cyrkulacyjnych P-211/1,2, chłodnicy E-210/1 zasilanej wodą obiegową, oraz separatora P-204. Reaktor R-203/1 przystosowany jest do reakcji propoksyłowania. Zbiornik B-309 (20 m³) jest przystosowany do prowadzenia operacji osuszania produktu przez odparowanie wody w podwyższonej temperaturze, pod próżnią. Proces propoksyłowania dodecylofenolu jest periodyczny i jest realizowany w postaci kolejnych szarż. Reakcja prowadzona jest jednoetapowo. Do reaktora R-203/1 odmierza się określoną w instrukcji porcję dodecylofenolu oraz katalizatora alkalicznego i ogrzewa pod próżnią dla usunięcia śladów wody. Próżnia jest wytwarzana przez wodne pompy próżniowe. Skropliny wody i niewielkie ilości lotnych składników dodecylofenolu gromadzą się w separatorze i są odprowadzane do wewnętrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Po zakończeniu suszenia wsadu, ze względów bezpieczeństwa przedmuchuje się azotem przestrzeń gazową układu reakcyjnego, do usunięcia tlenu. Następnie ogrzewa się zawartość reaktora i dozuje odmierzoną ilość tlenu propylenu. Ciepło reakcji odbierane jest podczas cyrkulacji mieszaniny reakcyjnej: z reaktora, przez pompę cyrkulacyjną i chłodnicę E-210/1, z powrotem do reaktora. Po zakończeniu dozowania tlenu propylenu mieszaninę w reaktorze wygrzewa się w temperaturze reakcji do zakończenia reakcji. Następnie chłodzi się mieszaninę reakcyjną, a azot z reaktora rozpręża się przez kolektor do separatora B-207 i odprowadza do powietrza. Ewentualna mgła produktu wydziela się z azotu w separatorze - na warstwie pierścieni Raschiga i spływa do

odbieralnika B-208 (1,5 m³). Mieszanina zebrana w zbiorniku B-208 stanowi odpad usuwany okresowo do spalania. Zawartość reaktora odgazowuje się następnie pod próżnią. Śladowe ilości lotnych produktów pochłaniane są w wodzie zasilającej pompy próżniowe i odprowadzane wraz z nią do ścieków. Półprodukt otrzymany w reaktorze R-203/1 przesyła się pompą do zbiornika pośredniego B-504. Do tego zbiornika dodaje się wodę (kondensat parowy) w celu zawodnienia półproduktu. Zawodniony propoksydat przepływa przez filtr z kationitem R-505 do zbiornika B-309 (20 m³). Kationit z filtra, po nasyceniu katalizatorem, jest okresowo wymieniany i jako odpad kierowany do spalania przez firmy zewnętrzne posiadające stosowne uprawnienia. Surowy produkt w zbiorniku B-309 jest poddawany suszeniu przez wygrzewanie pod próżnią. Skropliny z suszenia kierowane są do wewnętrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Ścieki z instalacji propoksylogowania są odprowadzane do kanalizacji wewnętrznej i zagospodarowane wspólnie ze ściekami z instalacji alkilofenoli. Osuszony Petrotex DF30 jest gromadzony w zbiorniku B-311 (60 m³) i ładowany do autocystern przez nalewak w punkcie załadunkowym wyposażonym w tacę.

Substancje emitowane ze zbiorników B-504, B-309, B-311 i podczas załadunku produktu nie mają określonych wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia substancji w powietrzu (wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji).

04- Instalacja propoksydatu zasady Mannicha

Surowcami do produkcji propoksydatu zasady Mannicha (Rokopolu RF151) są: dwuetanoloamina, formalina, nonylofenol oraz Roflam P lub Rokopol RF170, tlenek propylenu.

Zasada Mannicha jest produktem reakcji trójskładnikowej, która składa się z następujących etapów:

- addycji nukleofilowej aminy do grupy karbonylowej sprotonowanego aldehydu,
- dehydratacji utworzonego połączenia karbinoloaminy do zasady Schiffa,
- addycji nukleofilowej enolu do zasady Schiffa.

Produktem jest związek b-aminokarbonylowy, zwany zasadą Mannicha, który poddawany jest procesowi propoksylogacji.

04.1 Rozładunek i magazynowanie surowców

Surowce dla instalacji propoksylogacji zasady Mannicha, takie jak: dwuetanoloamina, formalina oraz Roflam P lub Rokopol RF170 są magazynowane w obiekcie 5308. Surowce te dostarczane są autocysternami. Zbiorniki surowców, posadowione na tacach, są ogrzewane parą (wyposażone są w węzownice). Zbiorniki dwuetanoloaminy B-241 (35 m³) i Rokopolu RF 170/Roflamu P B-242 (28,8 m³) mają otwarte odpowietrzenia do atmosfery. Zbiornik formaliny B-240 (28,8 m³) ma odpowietrzenie do atmosfery. W obiekcie 5308 znajduje się również zbiornik-mieszalnik Rokopolu RF- 151V (B-512). Zbiorniki produktów B-511 (60 m³) i B-512 (40 m³) mają odpowietrzenia skierowane do atmosfery.

Substancje emitowane ze zbiorników magazynowych B-242, B-511, B-512 i podczas załadunku produktu nie mają określonych wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia substancji w powietrzu (wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji).

04.2 Węzeł propoksydatów zasady Mannicha

Proces prowadzony jest w trzech etapach:

Pierwszy etap – przeprowadzenie reakcji Mannicha z udziałem nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaliny w reaktorze R-203/6 (5,5 m³). Proces periodyczny.

Do reaktora R-203/6 wprowadza się odmierzone ilości surowców, pobrane ze zbiorników surowców (nonylofenol jest pobierany do procesu z jednego ze zbiorników magazynowych na instalacji nonylofenolu). Ciepło z procesu odprowadza się przez chłodzenie wodą obiegową za pomocą wymiennika E210/6. Temperatura reakcji wynosi ok. 35°C. Następnie ogrzewa się mieszaninę reakcyjną przy pomocy pary do całkowitego przereagowania formaldehydu – w temperaturze ok. 85°C. Po zakończeniu reakcji mieszaninę reakcyjną zawierającą ok. 20% wody wytlacza się do zbiornika pośredniego B-501 (24,7 m³), który ma odpowietrzenie do atmosfery.

Drugi etap - propoksylicacja. Proces propoksylicowania prowadzony jest w reaktorach R-203/4 i/lub R-203/5 (po 5,5 m³). Proces periodyczny.

Odmierzoną ilość mieszaniny reakcyjnej Mannicha, ze zbiornika B-501, wprowadza się do reaktora propoksylicacji, a następnie pod obniżonym ciśnieniem oddestylowuje się wodę, ogrzewając reaktor parą. Destylat wodny jest gromadzony w odbieralniku, a następnie odprowadzany do ścieków. Do osuszonej zasady Mannicha wprowadza się tlenek propylenu dostarczony ze zbiorników magazynowych znajdujących się na polu 63. Ciepło reakcji jest odbierane podczas cyrkulacji mieszaniny reakcyjnej: z reaktora przez pompę cyrkulacyjną i chłodnice E210/4 lub E-210/5 z powrotem do reaktora. Po zakończeniu reakcji propoksylicat wygrzewa się pod próżnią. Następuje wtedy rozkład katalizatora i odgazowanie resztek tlenu propylenu. Lotne produkty są usuwane z reaktora i kierowane do ścieków wraz z wodą z pomp próżniowych. Gotowy propoksylicat (Rokopol RF-151), po ochłodzeniu wodą do temperatury magazynowania, kierowany jest do zbiornika magazynowego B-511, który ma odpowietrzenie do atmosfery.

Trzeci etap – komponowanie mieszaniny propoksylicatu zasady Mannicha (Rokopolu RF-151) z dodatkowym składnikiem – Roflamem P lub Rokopolem RF-170. Dodatki te powodują zmniejszenie lepkości produktu.

Do mieszalnika B-512 dozuje się zgodnie z recepturą propoksylicat zasady Mannicha oraz Roflam P/Rokopol RF-170. Po uśrednieniu mieszaniny zawartość mieszalnika jest gotowa do wysyłki.

Produktem handlowym może być albo propoksylicat zasady Mannicha – Rokopol RF151, albo jego mieszaniny – Rokopol RF151V/Rokopol RF151R.

Produkty są nalewane do autocystern przez nalewak na tacy rozładunkowo–załadunkowej, tej samej, na której następuje rozładunek surowców, zlokalizowanej na obiekcie 5308.

05- Instalacja propoksylicatów na bazie katalizatora DMC

Surowcami dla tej produkcji są: Rokopol D-450 lub alkohol laurylowy oraz tlenek propylenu. Reakcja biegnie w obecności katalizatora DMC. Produktami są diole o różnych masach cząsteczkowych: 2000, 4000, 8000 i 12000, lub - w przypadku, gdy surowcem jest alkohol laurylowy, monoole o masach 2000 i 5000. Instalacja propoksylicatów na bazie katalizatora DMC znajduje się w budynku 5306. Układy reaktorów R-203/2,3 (po 5,5 m³) znajdują się w komorach betonowych bez stropu. W sąsiadujących z nimi halach produkcyjnych znajdują się zbiorniki pośrednie, pompy półproduktu, filtry i pompy próżniowe. W obiekcie 5308 znajduje się zbiornik B-243 surowców do produkcji propoksylicatów na bazie katalizatora DMC - Rokopolu D 450 lub alkoholu laurylowego – o poj. 35 m³.

05.1 Węzeł propoksylicacji na bazie katalizatora DMC

Proces prowadzony jest w 2 etapach:

Pierwszy etap – przeprowadzenie reakcji propoksylicowania Rokopolu D-450 w reaktorach R-203/2 i/lub R-203/3 - do uzyskania diolu o masie 2000. Proces periodyczny.

Do reaktora R-203/2,3 wprowadza się odmierzoną ilość Rokopolu D-450 ze zbiornika magazynowego B-243, zlokalizowanego w obiekcie 5308. Następnie pod obniżonym ciśnieniem przeprowadza się

osuszanie wsadu, ogrzewając reaktor parą. Próżnia jest wytwarzana przez wodne pompy próżniowe. Skropliny wody i niewielkie ilości lotnych składników gromadzą się w separatorze i są odprowadzane do wewnętrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Po uzyskaniu stężenia wody na pożądanym poziomie - do reaktora dozowany jest stały katalizator DMC (wprowadzany w postaci zawiesiny w surowcu), a następnie ogrzewa się zawartość reaktora pod próżnią, dla usunięcia śladów wody. Po zakończeniu suszenia wsadu, ze względów bezpieczeństwa przedmuchuje się azotem przestrzeń gazową układu reakcyjnego, dla usunięcia resztek tlenu. Następnie ogrzewa się zawartość reaktora do ok. 130-140°C i dozuje odmierzoną ilość tlenu propylenu. Ciepło reakcji odbierane jest podczas cyrkulacji mieszaniny reakcyjnej: z reaktora przez pompę cyrkulacyjną i chłodnice E-210/2,3 - z powrotem do reaktora. Po zakończeniu dozowania tlenu propylenu mieszaninę w reaktorze wygrzewa się w temperaturze reakcji do całkowitego przereagowania tlenu propylenu. Po zakończeniu wygrzewania azot z reaktora rozpręża się przez kolektor do separatora B-207 i odprowadza do powietrza. Ewentualna mgła produktu wydzielana jest z azotu w separatorze - na warstwie pierścieni Raschiga i spływa do odbieralnika B-208. Mieszanina zebrana w zbiorniku B-208 stanowi odpad usuwany okresowo do spalania. Następnie zawartość reaktora odgazowuje się pod próżnią. Śladowe ilości lotnych produktów pochłaniane są w wodzie zasilającej pompy próżniowe i odprowadzane wraz z nią do ścieków.

Produkt otrzymany w reaktorze R-203/2/3 - diol o masie 2000 – Rokopol LDB 2000 D przesyłany jest pompą do zbiornika pośredniego B-506 (27 m³), zlokalizowanego w obiekcie 5306. Diol o masie 2000 jest surowcem do dalszego przerobu, jak również może być produktem finalnym, przeznaczonym na zbył.

Drugi etap - propoksylicja Rokopolu LDB 2000 D do produktów o wyższych masach cząsteczkowych 4000, 6000, 8000, 10000, i 12000.

Proces przebiega analogicznie do propoksylicji Rokopolu D-450, jak w opisie powyżej. Warunki syntezy i poszczególne etapy są identyczne. Zmianie ulegają tylko proporcje tlenu propylenu do masy wsadu. Proces prowadzony jest również periodycznie w reaktorach R-203/2 i/lub R-203/3. Do reaktora R-203/2,3 wprowadza się odmierzoną ilość Rokopolu LDB-2000D ze zbiornika produktu pośredniego B-506. Następnie prowadzi się osuszanie wsadu pod próżnią, dozowanie katalizatora DMC, azotowanie reaktora dla pozbycia się resztek tlenu, dozowanie tlenu propylenu, wygrzewanie i odgazowanie. Reakcja przebiega w temperaturze 140°C. Ciepło reakcji jest odbierane podczas cyrkulacji i mieszaniny reakcyjnej: z reaktora, przez pompę cyrkulacyjną i chłodnice E-210/2 lub E-210/3. Po zakończonej szarzy produkt jest chłodzony do 70-80°C i pompą przesyłany do zbiorników magazynowych poszczególnych produktów B-503, B-24, B-014. Produktami handlowymi mogą być: Rokopol LDB 2000D, Rokopol LDB 4000D, Rokopol LDB 6000D, Rokopol LDB 8000D, Rokopol LDB 10000D, Rokopol LDB 12000D. Produkty są nalewane do autocystern przez nalewak na tacy rozładunkowo-załadunkowej, zlokalizowanej w obiekcie 5309.

W układzie reaktorów R-203/2,3 możliwa jest również produkcja monoli na bazie alkoholu laurylowego i tlenu propylenu. Produkcja odbywa się analogicznie do sposobu opisanego powyżej. Alkohol laurylowy pobierany jest do reaktora R-203/2,3 ze zbiornika magazynowego B-243 zlokalizowanego na polu 5308. Warunki syntezy, poszczególne etapy oraz katalizator są takie same, jak w przypadku dioli.

Produktami końcowymi powstałymi na bazie alkoholu laurylowego są: Rokopol L 2000D lub Rokopol L 5000D. Magazynowane są w zbiornikach: B-503 i B-014, zlokalizowanych w obiekcie 5309/1. Produkty są nalewane do autocystern przez nalewak na tacy rozładunkowo-załadunkowej, zlokalizowanej w obiekcie 5309/2.

Substancje emitowane ze zbiorników magazynowych B-243, B-506, B-503, B-014, B-24 i podczas załadunku produktu nie mają określonych wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia substancji w powietrzu (wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji).

06- Instalacje integralnie powiązane

06.1 Stokaż fenolu – obiekt 5302

Fenol jest surowcem do produkcji nonylofenolu i dodecylofenolu i jest dostarczany w izolowanych termicznie cysternach kolejowych po 45-55 Mg, zaopatrzonych w węzownice grzejne. Po sprawdzeniu ich wagi, oraz jakości dostarczonego fenolu w laboratorium, jest on rozładowywany w punkcie rozładunkowym na torach 500 i 511, na których znajdują się tace przeciwwylewowe. Fenol, ogrzany do temperatury ok. 320 – 350 K, przepompowywany jest do zbiornika B-01 o poj. 178 m³, przy czym zimą cały proces rozgrzania surowca i rozładunku trwa do 30 godz., a latem 8÷15 godz. Fenol jest przechowywany w temperaturze ok. 50°C.

Pozostałość filmu fenolu z węża przyłączeniowego spływa na tace i do studzienek ściekowych. W przypadku większych dostaw nadmiar fenolu, który nie zmieścił się w zbiorniku B-01 jest przepompowywany do zbiornika V-001 o poj. 200 m³, z którego potem sukcesywnie zasilany jest zbiornik B-01. Odgazy ze zbiornika B-01 skierowane są do zbiornika buforowego (separatora) B-35. Zbiorniki znajdują się w betonowych tacach pojemnościowych ze studzienkami bezodpływowymi. Wody opadowe gromadzące się w tych tacach są okresowo odpompowywane do kanalizacji ogólnozakładowej.

Zbiornik buforowy B-35, o poj. ok. 3 m³, przyjmuje skolektorowane odgazy z układu reakcyjnego nonylofenolu (ciągły nadmuch azotu do układu R-220/B-221 lub R220A/B-221A), ze zbiornika frakcji ciężkiej nonylofenolu, zbiornika fenolu B-01 oraz ze zbiornika węglowodorów (skroplin) B-34. W zbiorniku tym odgazy ulegają częściowemu wykropleniu (skropliny kierowane są do zbiornika B-34 i okresowo do węzła odfenolowania instalacji nonylofenolu), a pozostałość gazowa emitowana jest do powietrza.

06.2 Stokaż tlenu propylenu– obiekt 6307

Tlenek propylenu jest surowcem wykorzystywanym przy produkcji propoksydatów dodecylofenolu, propoksydatów zasady Mannicha i propoksydatów na bazie katalizatora DMC.

Stacja rozładunku cystern i stokaż tlenu propylenu znajdują się na polu 63, w oddaleniu od pozostałych obiektów produkcyjnych.

Rozładunek tlenu propylenu z cystern kolejowych dokonywany jest w atmosferze azotu pod ciśnieniem 0,45 MPa. Po przedmuchaniu instalacji azotem, surowiec pobierany jest do zbiornika B-103/1 lub B-103/2. Po zakończeniu rozładunku cysterna i rurociąg przedmuchiwane są azotem, w celu usunięcia resztek cieczy z cysterny (z kilkukrotną zmianą ciśnienia od 0,23 do 0,5 MPa). Azot wyprowadzany jest do powietrza przez kolumnę absorpcyjną K-401 (D=620 mm, H=10570 mm). Surowiec nie jest przetrzymywany przez dłuższy okres czasu, lecz niezwłocznie zużywany do syntez.

Ze zbiorników B-103/1,2 tlenek propylenu jest okresowo przesyłany do zbiorników pośrednich B-106/1,2 lub B-111, a stamtąd ciśnieniem azotu jest podawany do układów reakcyjnych - do budynku 5306.

Azot do osłony tlenu propylenu w czasie rozładunku cystern i magazynowania, azot do przetłaczania tlenu do węzła reaktorów oraz azot do osłony procesu propoksylowania - jest pobierany z kulistego zbiornika magazynowego, zasilanego z ogólnozakładowej sieci azotu przez kompresor. Zapas azotu w tym zbiorniku wystarcza na kilkugodzinne zasilanie instalacji na wypadek braku dostaw azotu.

Gazy odlotowe z odgazowania cystern kolejowych i zbiorników tlenu propylenu, zawierające tlenek propylenu, oczyszczane są w układzie kolumny K-401. Po przesłaniu tlenu propylenu, rurociągi przedmuchiwane są azotem, który wyprowadzany jest z instalacji przez kolumnę absorpcyjną K-401. Manipulacje ciśnieniem azotu w przetłoczkach, podczas przetłaczania tlenu przebiegają również z wykorzystaniem kolumny absorpcyjnej K-401. Przez kolumnę cyrkuluje 1% roztwór wodny kwasu fosforowego. Tlenek propylenu ulega sorpcji w fazie wodnej i reaguje z wodą tworząc glikole propylenowe. Azot, oczyszczony od tlenu propylenu, odprowadzany jest do powietrza.

Kolumna wypełniona jest dwoma warstwami (o wysokości po 3 m) pierścieni Białeckiego. Pracuje pod ciśnieniem 0,23 MPa i w temperaturze 333 K. Orosienie podawane jest z kuba B-402 (w temperaturze 308 K, z wydajnością 5 m³/h). Glikole propylenowe z kuba B-402 są okresowo odprowadzane do zbiornika magazynowego B-405 (6 m³).

Stokaż tlenu propylenu współpracuje z układem zimna. Dwa agregaty ziębnicze ochładzają pośredni czynnik ziębniczy, jakim jest ok. 50% wodny roztwór glikolu etylenowego, magazynowany w zbiorniku B-317, do temperatury 255 – 265 K. Zimny glikol chłodzi tlenek propylenu płynący z cysterny, cyrkulujący ze zbiorników magazynowych przez chłodnice, lub pozostający w zbiornikach pośrednich. Układ zimna umożliwia utrzymanie temperatury magazynowanego tlenu w zakresie 270-280 K. Chłodzenie tlenu propylenu jest niezbędne dla zapewnienia bezpiecznego magazynowania i dla zmniejszenia strat.

06.3 Podczyszczalnia ścieków– obiekt 5310

Ścieki z instalacji, przed odprowadzeniem do kanalizacji zewnętrznej, poddawane są procesowi wstępnego oczyszczenia. Ścieki spływają, podziemną kanalizacją, do zbiornika retencyjnego (8-4). W zbiorniku tym następuje odstawanie osadu i uśrednianie ścieków. Następnie ścieki pompowane są do zbiornika końcowego (2-25). W zbiorniku 2-25 oddziela się od wody frakcja składników lżejszych–węglowodorowa (trimer, tetramer z rozpuszczonymi w nich alkilofenolami). Węglowodory są okresowo odprowadzane do zbiornika węglowodorów odpadowych (2-26). Warstwa wodna (ścieki) są kierowane do kanalizacji ścieków przemysłowych i do oczyszczalni ścieków. Warstwa węglowodorowa stanowi odpad.

II.1.2.2. Instalacje pozostałe

01p-Laboratorium zakładowe

W laboratorium, zlokalizowanym w budynku 5306, wykonuje się badania chemiczne i fizyczne surowców i produktów, a także analizy międzyoperacyjne.

- Pracownia nr 1 Analizy fizykochemiczne produktów (m.in. alkilofenoli, propoksylatów) i surowców.
- Pracownia nr 2 Analizy fizykochemiczne produktów (m.in. alkilofenoli, propoksylatów) i surowców. Przygotowywanie próbek do analiz.
- Pracownia nr 3 Analizy fizykochemiczne produktów (m.in. alkilofenoli, propoksylatów) i surowców.
- Pracownia nr 4 Analizy fizykochemiczne wody przemysłowej, obiegowej oraz kontrola analityczna gospodarki ściekowej.
- Pracownia nr 5 Analizy fizykochemiczne produktów (m.in. alkilofenoli, propoksylatów) i surowców.
- Pracownia nr 6 Chromatografia

Praca odbywa się w systemie trzymianowym. Do sporządzania odczynników oraz do mycia szkła używany jest aceton. Stosowany jest również metanol - głównie jako rozpuszczalnik. Pobrane próby tlenu propylenu, po zakończeniu badań są absorbowane w wodnym roztworze kwasu fosforowego w celu ich neutralizacji. Zlewki stanowią 97 % zużytego acetonu i metanolu. Zlewki odczynników i zużytych prób zbierane są do szklanych butli i utylizowane w sposób kontrolowany.

Dostawę energii cieplnej na potrzeby technologiczne eksploatowanych instalacji zapewnia podmiot zewnętrzny oraz zlokalizowana na terenie zakładu kontenerowa kotłownia parowa, wyposażona w wytwornicę pary o mocy cieplnej 1471 kW (wydajność: 2,0 Mg/h pary). Instalacja ta nie jest objęta pozwoleniem zintegrowanym.

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

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, energii	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
01 – Instalacja nonylofenolu			
1	Trimer propylenu – oligomer C9	Mg/rok	12 000
2	Fenol	Mg/rok	8 466
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	17,8
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 582 900
5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	30 600
6	Azot	Nm ³ /rok	479 100
7	Woda obiegowa	m ³ /rok	1 145 500
8	Powietrze pomiarowe	Nm ³ /rok	3 203 000
02 – Instalacja dodecylofenolu			
1	Tetramer propylenu – oligomer C12	Mg/rok	5600
2	Fenol	Mg/rok	3386
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	6,49
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 061 000
5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	18 540
6	Azot	Nm ³ /rok	302 900
7	Woda obiegowa	m ³ /rok	568 540
8	Powietrze pomiarowe	Nm ³ /rok	1 049 820
03 – Instalacja propoksylatu dodecylofenolu			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	865
2	Dodecylofenol	Mg/rok	144
3	Katalizator alkaliczny KOH	Mg/rok	0,50
4	Metanol	Mg/rok	1,3
5	Energia elektryczna	kWh/rok	153 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm ³ /rok	55 500
8	Woda obiegowa	m ³ /rok	295 000
9	Powietrze pomiarowe	Nm ³ /rok	254 000
04 – Instalacja propoksylatu zasady Mannicha			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	730
2	Dwuetyloamina	Mg/rok	628
3	Formalina	Mg/rok	430
4	Nonylofenol	Mg/rok	610
5	Roflam P	Mg/rok	400
6	Rokopol RF170	Mg/rok	410
7	Energia elektryczna	kWh/rok	997 600
8	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	1 860
9	Azot	Nm ³ /rok	379 440
10	Woda obiegowa	m ³ /rok	666 540
11	Powietrze pomiarowe	Nm ³ /rok	1 135 000
05 – Instalacja propoksylatów na bazie katalizatora DMC			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	4 625
2	Rokopol D 450	Mg/rok	205
3	Alkohol lauryłowy	Mg/rok	202
4	Katalizator DMC	Mg/rok	0,2
5	Energia elektryczna	kWh/rok	765 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm ³ /rok	277 500
8	Woda obiegowa	m ³ /rok	1 270 000
9	Powietrze pomiarowe	Nm ³ /rok	1 475 000

II.1.4. Ilość wykorzystywanej wody

Na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego wykorzystywana jest woda obiegowa - jako czynnik chłodzący w układach kondensacji i chłodzenia oraz w układach próżniowych (układy próżniowe są obsługiwane przez pompy próżniowe, zasilane wodą obiegową). Ponadto woda obiegowa jest wykorzystywana do mycia aparatury, złoża katalizatora oraz do mokrego oczyszczania odgazów. Woda obiegowa na potrzeby instalacji dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy.

Wodę obiegową wykorzystuje się w następujących instalacjach:

- nonylofenolu 1 145 500 m³/rok,
- dodecylofenolu 568 540 m³/rok,
- propoksylatu dodecylofenolu 295 000 m³/rok,
- propoksylatu zasady Mannicha 666 540 m³/rok,
- propoksylatów na bazie katalizatora DMC 1 270 000 m³/rok.

Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby wszystkich instalacji jest określana za pomocą licznika, zainstalowanego na głównym kolektorze wody zasilającym wszystkie instalacje, znajdującym na polu 5302. Dodatkowo istnieje możliwość dokonywania pomiarów ilości wykorzystywanej wody do instalacji propoksydatów za pomocą licznika zainstalowanego w budynku 5306.

Natomiast ilość wody na potrzeby instalacji nonylofenolu i dodecylofenolu określana jest szacunkowo, jako różnica ilości wody na wszystkie instalacje i wody na instalacje propoksydatów podzielona wg wielkości produkcji.

II.2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

II.2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.2.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji:

Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji
			[m]	[mm]	[K]	[h/rok]
1	2	3	4	5	7	9
01 – Instalacja nonylofenolu						
1	5302/E-01	Zbiornik B-603 oligomeru C ₉	6,0	0,10	281	90
2	5302/E-02	Zbiornik B-603/1 oligomeru C ₉	10,0	0,10	281	300
3	5302/E-03	Zbiornik B-603/2 oligomeru C ₉	6,0	0,05	281	90
4	5307/E-04	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	0,5	0,10	323	200
5	5307/E-05	Zbiornik B-16 nonylofenolu	0,1	0,10	323	1200
6	5307/E-06	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i eżeكتورów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
7	5309/2/E-07	Zbiornik B-22 nonylofenolu	1,0	0,05	323	82
8	5309/2/E-08	Zbiornik B-23 nonylofenolu	0,5	0,10	323	341
9	5309/3/E-09	Zbiornik B-820 nonylofenolu	4,0	0,10	323	82
10	5310/E-10	Nalewak nonylofenolu tor 608	3,0	0,50	323	33

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji
			[m]	[mm]	[K]	[h/rok]
1	2	3	4	5	7	9
11	5311/E-11	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	0,5	0,05	323	164
12	5311/E-12	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	8,0	0,05	323	164
13	5311/E-13	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	0,5	0,05	323	198
14	5311/E-14	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	0,5	0,05	323	198
15	5311/E-15	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	313	8000
16	5311/E-16	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,10	281	2
17	5311/E-17	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
18	5311/E-18	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
19	5311/E-19	Zbiornik B-03 oligomeru C ₉	6,0	0,10	281	1200
20	5311/E-20	Nalewak nonylofenolu 5311	3,0	0,50	323	670
21	5311/E-21	Nalewak frakcji węglowodorowej	3,0	0,50	281	4
02 – Instalacja dodecylofenolu						
1	5302/E-22	Zbiornik B-03/1 oligomeru C ₁₂	6,0	0,10	281	190
2	5302/E-23	Zbiornik B-03/2 oligomeru C ₁₂	6,0	0,10	281	190
3	5309/2/E-24	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	0,5	0,10	323	245
4	5309/3/E-25	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	0,5	0,05	323	118
5	5309/3/E-26	Nalewak dodecylofenolu 5309	3,0	0,50	323	533
6	5311/E-27	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	0,5	0,10	373	8000
7	5311/E-28	Zbiornik B-604 oligomeru C ₁₂	6,0	0,10	281	280
8	5311/E-29	Zbiornik B-604/1 oligomeru C ₁₂	6,0	0,10	281	280
9	5312/E-30	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	5,0	0,05	343	8000
10	5312/E-31	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
11	5312/E-32	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
12	5312/E-33	Zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
13	5312/E-34	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i ezektorów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
14	5312/E-35	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112
15	5312/E-36	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112
03 – Instalacja propoksylatu dodecylofenolu						
1	5306/E-37	Wylot z separatora B-207 odgazów propoksylatów (odgazy z reaktorów propoksyłowania instalacji 03, 04, 05)	16,0	0,05	281	42
04 – Instalacja propoksylatu zasady Mannicha						
1	5308/E-41	Zbiornik B-240 formaliny	6,0	0,05	323	30
2	5308/E-42	Zbiornik B-241 dwuetyloaminy	6,0	0,05	323	45
3	5306/E-45	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	16,0	0,08	343	180
06 – instalacje powiązane						
06.1 -stokaz fenolu						
1	5302/E-54	Zbiornik V-001 fenolu	8,0	0,10	313	40

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji
			[m]	[mm]	[K]	[h/rok]
1	2	3	4	5	7	9
2	5309/1/E-55	Wylot ze zbiornika buforowego B-35 (wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)	10,0	0,10	281	8000
3	5302/E-56	Nalewak fenolu – ulica 5	3,0	0,50	313	50
06.2 - stokaż tlenu propylenu						
1	6307/E-57	Zbiornik B-317 glikolu etylenowego	10,0	0,05	258-273	2000
2	6307/E-58	Wylot z kolumny K-401 (odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i rurociągów azotem, przetłaczanie azotem tlenu propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)	17,0	0,05	281	162
06.3 - podczyszczania ścieków						
1	5310/E-59	Zbiornik 8-4 ścieków	0,5	0,80	281	8000
2	5310/E-60	Zbiornik 2-25 ścieków	6,0	0,50	281	8000
3	5310/E-61	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	4,0	0,10	281	5
4	5310/E-62	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	9,0	0,05	281	8000
5	5310/E-63	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	7,0	0,10	281	8000

II.2.1.2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
01 – Instalacja nonylofenolu					
1	5302/E-01	Zbiornik B-603 oligomeru C ₉	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,092	
2	5302/E-02	Zbiornik B-603/1 oligomeru C ₉	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,092	
3	5302/E-03	Zbiornik B-603/2 oligomeru C ₉	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,092	
4	5307/E-04	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	Fenol	3,6 x 10 ⁻³	
5	5307/E-05	Zbiornik B-16 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 ⁻³	
6	5307/E-06	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i ezektorów próżniowych	Fenol	2,5 x 10 ⁻³	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,2	
			Węglowodory aromatyczne	2,1 x 10 ⁻³	
7	5309/2/E-07	Zbiornik B-22 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 ⁻³	
8	5309/2/E-08	Zbiornik B-23 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 ⁻³	
9	5309/3/E-09	Zbiornik B-820 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	3,5 x 10 ⁻³	
10	5310/E-10	Nalewak nonylofenolu tor 608	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 ⁻³	
11	5311/E-11	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 ⁻³	

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
12	5311/E-12	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
13	5311/E-13	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
14	5311/E-14	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
15	5311/E-15	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	Fenol	0,012	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,011	
16	5311/E-16	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	Fenol	0,017	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
17	5311/E-17	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,095	
18	5311/E-18	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,095	
19	5311/E-19	Zbiornik B-03 oligomeru C ₉	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,15	
20	5311/E-20	Nalewak nonylofenolu 5311		$1,3 \times 10^{-3}$	
21	5311/E-21	Nalewak frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,085	
Emisja roczna z instalacji					
			Fenol		0,117
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂		1,913
			Węglowodory aromatyczne		0,021
02 – Instalacja dodecylofenolu					
1	5302/E-22	Zbiornik B-03/1 oligomeru C ₁₂	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,224	
2	5302/E-23	Zbiornik B-03/2 oligomeru C ₁₂	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,224	
3	5309/2/E-24	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
4	5309/3/E-25	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$3,5 \times 10^{-3}$	
5	5309/3/E-26	Nalewak dodecylofenolu 5309	Węglowodory aromatyczne	$1,3 \times 10^{-3}$	
6	5311/E-27	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	Fenol	$9,5 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$2,0 \times 10^{-3}$	
7	5311/E-28	Zbiornik B-604 oligomeru C ₁₂	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	$91,5 \times 10^{-3}$	
8	5311/E-29	Zbiornik B-604/1 oligomeru C ₁₂	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	$91,5 \times 10^{-3}$	
9	5312/E-30	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	$4,0 \times 10^{-3}$	
10	5312/E-31	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	$2,68 \times 10^{-5}$	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	$1,4 \times 10^{-3}$	
11	5312/E-32	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	$26,8 \times 10^{-6}$	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	$1,4 \times 10^{-3}$	
12	5312/E-33	Zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	$26,8 \times 10^{-6}$	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	$1,4 \times 10^{-3}$	
13	5312/E-34	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych	Fenol	$0,95 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	$0,9 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
14	5312/E-35	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	Fenol	$0,8 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
15	5312/E-36	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	Fenol	$0,8 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
Emisja roczna z instalacji					
			Fenol		$8,541 \times 10^{-3}$
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂		0,144
			Węglowodory aromatyczne		$61,83 \times 10^{-3}$
03 – Instalacja propoksylatu dodecylofenolu					
1	5306/E-37	Wylot z separatora B-207 odgazów propoksylatów (odgazy z reaktorów)	1,2-Epoksypropan	0,3	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,02	
			Węglowodory aromatyczne	0,029	

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
<i>propoksylowania instalacji 03, 04, 05)</i>					
Emisja roczna z instalacji					
			1,2-Epoksypropan		12,6 x 10 ⁻³
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂		0,84 x 10 ⁻³
			Węglowodory aromatyczne		1,218 x 10 ⁻³
04 – Instalacja propoksydatów zasady Mannicha					
1	5308/E-41	Zbiornik B-240 formaliny	Formaldehyd	0,072	
2	5308/E-42	Zbiornik B-241 dwuetyloaminy	2,2-Iminodietanol	13,87 x 10 ⁻³	
3	5306/E-45	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	Formaldehyd	9,786 x 10 ⁻³	
			2,2-Iminodietanol	0,041	
Emisja roczna z instalacji					
			Formaldehyd		3,921 x 10 ⁻³
			2,2-Iminodietanol		8,004 x 10 ⁻³
06 – instalacje powiązane					
06.1 - stokaż fenolu					
1	5302/E-54	Zbiornik V-001 fenolu	Fenol	0,084	
2	5309/1/E-55	Wylot ze zbiornika buforowego B-35 (wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)	Fenol	0,017	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,69	
			Węglowodory aromatyczne	0,095	
3	5302/E-56	Nalewak fenolu – ulica 5	Fenol	0,016	
Emisja roczna z instalacji					
			Fenol		0,14
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂		5,52
			Węglowodory aromatyczne		0,76
06.2 - stokaż tlenu propylenu					
1	6307/E-57	Zbiornik B-317 glikolu etylenowego	Etano-1,2,-diol (glikol etylenowy)	0,05	
2	6307/E-58	Wylot z kolumny K-401 (odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i rurociągów azotem, przetłaczanie azotem tlenu propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)	1,2-Epoksypropan	0,50	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,267	
Emisja roczna z instalacji					
			1,2-Epoksypropan		0,081
			Etano-1,2,-diol (glikol etylenowy)		0,100
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂		43,25 x 10 ⁻³
06.3 -podczyszczania ścieków					
1	5310/E-59	Zbiornik 8-4 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	2,5 x 10 ⁻³	
			Węglowodory aromatyczne	0,1 x 10 ⁻³	
2	5310/E-60	Zbiornik 2-25 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	1,2 x 10 ⁻³	
			Węglowodory aromatyczne	0,1 x 10 ⁻³	
3	5310/E-61	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	1,65 x 10 ⁻³	
			Węglowodory aromatyczne	0,82 x 10 ⁻³	
4	5310/E-62	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	Fenol	0,06 x 10 ⁻³	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	0,1 x 10 ⁻³	
			Węglowodory aromatyczne	0,25 x 10 ⁻³	

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
5	5310/E-63	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	Fenol	$1,2 \times 10^{-6}$	
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂	$0,2 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$0,2 \times 10^{-3}$	
Emisja roczna z instalacji					
			Fenol		$4,896 \times 10^{-4}$
			Węglowodory alifatyczne do C ₁₂		$32,01 \times 10^{-3}$
			Węglowodory aromatyczne		$5,204 \times 10^{-3}$

II.2.2. Emisja hałasu do środowiska

II.2.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 4

Lp.	Opis źródła powstawania hałasu	Czas eksploatacji instalacji	
		Pora dnia	Pora nocy
		[h]	[h]
1	2	3	4
ŹRÓDŁA PUNKTOWE			
01 - Instalacja nonylofenolu			
1	Pompy P-223/1,2,3	16	8
2	Pompy P-11/1,2	16	8
3	Pompy P-15/a,b	2	2
4	Pompy P-205/1,2	16	8
5	Pompa P-17	6	6
6	Pompa P-08/1,2	6	6
7	Pompy P-216/P21	16	8
8	Pompa P-19	6	6
9	Mieszadło Kuba K-8,8/1	16	8
10	Eżektor parowy X-12	16	8
11	Pompa próżniowa suchobieżna	16	8
12	Rotory wyparek W-2,202	16	8
13	Pompy P-02/1,2,3	16	8
14	Pompa P-35	2	2
15	Pompa P-11A	16	8
16	Pompy P-7/1,2	16	8
17	Pompy P-5/1,2	8	8
18	Pompy P-509/1,2	12	4
19	Pompy P-215/1,2	8	4
20	Pompy P-821/1,2	5	3
21	Pompy P-823/1,2	5	3
22	Pompa P-001	8	0
23	Pompa P-601	4	0
02 - Instalacja dodecylofenolu			
24	Pompy P-04/1,2	16	8
25	Pompy P-605/1,2	16	8
26	Pompa P-709	16	8
27	Pompa P-943	11	5
28	Pompy P-707/1,2	2	1
29	Pompy P-903/1,2	2	1
30	Pompy P-607/1,2	16	8
31	Pompa P-805	16	8
32	Pompa P-919	12	6

Lp.	Opis źródła powstawania hałasu	Czas eksploatacji instalacji	
		Pora dnia	Pora nocy
		[h]	[h]
1	2	3	4
33	Pompy P-815/1,2	16	8
34	Mieszadło K-801	16	8
35	Mieszadło K-917	16	8
36	Pompa P-42	2	1
37	Rotor wyparki W-702,702/1	16	8
03 - Instalacja propoksylatu dodecylofenolu			
38	Pompa P-504	8	8
39	Pompa P-309	16	8
40	Mieszadło B-309	6	6
41	Mieszadło reaktora R-203/1	16	8
42	Pompy P- 211/1,2	8	8
43	Pompa P-311	4	4
44	Pompy próżniowe P-515/5,6	6	4
04 - Instalacja propoksylatu zasady Mannicha			
45	Pompa P-240/1,2	4	4
46	Pompa P-242	6	0
47	Pompa P- 241	5	1
48	Mieszadło B-512	16	8
49	Mieszadła reaktorów R-203/4,5	12	6
50	Pompa P-211/12	16	8
51	Pompa P-511	4	4
52	Pompa P-240/1,2	8	8
53	Pompa P-241/1	8	1
54	Pompa P-242	2	0
55	Pompa P-512	6	2
05 - Instalacja propoksylatów na bazie katalizatora DMC			
56	Mieszadła reaktorów R-203/2,3	12	6
57	Pompa P-504/1	3	3
58	Pompa P-015	3	3
59	Pompa P-26/1	3	3
60	Pompa P-243	1	0
61	Pompy próżniowe P-515/3,4	8	4
06.1 - Stokaz fenolu – obiekt 5302			
62	Pompy P-600/1,2	8	0
63	Pompa P-005/1	8	0
64	Pompy P-004/1,2	8	0
06.2 - Stokaz tlenu propylenu – obiekt 6307			
65	Agregaty chłodnicze 2 szt.	16	8
66	Pompy P-104/1,2	10	6
67	Pompy P-109/1,2	10	6
68	Pompy P-315/1,2	16	8
69	Pompy P-318/1,2	10	6
70	Pompy P-403, 404	16	8
ŹRÓDŁA TYPU BUDYNEK			
71	Hala Produkcyjna – instalacja dodecylofenolu	16	8
72	Hala Produkcyjna – węzeł destylacji dodecylofenolu	16	8
73	Kompresorownia	16	8
74	Pompownia	16	8
75	Hala Produkcyjna – węzeł reakcji nonylofenolu	16	8
76	Hala Produkcyjna – węzeł destylacji nonylofenolu	16	8
77	Hala Produkcyjna – węzeł propoksylacji	16	8

II.2.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 5

Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu *	Opis terenu wg tab. nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz.112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku	
		$L_{Aeq D}$	$L_{Aeq N}$
1	2	$L_{Aeq D}$ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	$L_{Aeq N}$ przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy
3	4		
Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych MNU	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

*- Klasyfikacji terenów normowanych pod względem akustycznym dokonano na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r.

II.2.3. Promieniowanie elektromagnetyczne

Instalacje nie stanowią źródła emisji pól elektromagnetycznych do środowiska.

II.2.4. Emisja odpadów

II.2.4.1. Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem sposobu ich zagospodarowania

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
1	2	3	4	5
Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji nonylofenolu (kod instalacji: 01)				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	31,700	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloroorganicznych	0,364	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,437	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,209	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1,333	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymiennie odpady	41,667	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,128	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	44,582	odzysk
Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji dodecylofenolu (kod instalacji: 02)				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15,500	odzysk/ unieszkodliwianie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
1	2	3	4	5
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloro-organicznyc	0,146	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,214	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,084	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,533	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymiennie odpady	16,667	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,211	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,249	odzysk
Odpady powstające w instalacji propoksylationu dodecylofenolu (kod instalacji: 03)				
9.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1,350	odzysk/ unieszkodliwianie
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloro-organicznyc	0,018	odzysk/ unieszkodliwianie
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,019	odzysk/ unieszkodliwianie
12.	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)	0,010	unieszkodliwianie
13.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,067	odzysk
14.	07 07 99	Inne niewymiennie odpady	2,083	odzysk
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,676	odzysk
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	37,721	odzysk
Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylationu zasady Mannicha (kod instalacji: 04)				
17.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2,700	odzysk/ unieszkodliwianie
18.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloroorganicznyc	0,086	odzysk/ unieszkodliwianie
19.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,037	odzysk/ unieszkodliwianie
20.	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)	0,031	unieszkodliwianie
21.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,733	odzysk
22.	07 07 99	Inne niewymiennie odpady	4,167	odzysk
23.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,753	odzysk
24.	15 01 03	Opakowania z drewna	38,082	odzysk
Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylationu na bazie katalizatora DMC (kod instalacji: 05)				
25.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
26.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloroorganicznyc	0,091	odzysk/ unieszkodliwianie
27.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,093	odzysk/ unieszkodliwianie
28.	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)	0,052	unieszkodliwianie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
1	2	3	4	5
29.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
30.	07 07 99	Inne niewymiennie odpady	10,417	odzysk
31.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,982	odzysk
32.	15 01 03	Opakowania z drewna	39,166	odzysk
Odpady wytwarzane w stoku fenolu (kod instalacji: 06.1)				
33.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloroorganicznych	0,125	odzysk/ unieszkodliwianie
34.	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)	0,073	unieszkodliwianie
Odpady powstające w stoku tlenu propylenu (kod instalacji: 06.2)				
35.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloroorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
36.	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)	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie
Odpady powstające w podczyszczalni ścieków (kod instalacji : 06.3)				
37.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i preakcyjne	15,000	odzysk/ unieszkodliwianie
38.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chloroorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
39.	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)	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie
Odpady powstające w laboratorium (kod instalacji: 01p)				
40.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i preakcyjne	2,000	odzysk/ unieszkodliwianie
41.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
42.	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)	0,010	unieszkodliwianie
43.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,250	unieszkodliwianie
44.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,100	odzysk
45.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,100	odzysk
46.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	0,200	odzysk

II.2.4.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wraz z miejscem i sposobem ich magazynowania

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
Odpady niebezpieczne			
1.	07 01 08*	<p>Odpad magazynowany jest w szczelnym, zamykanym opakowaniu (stalowych lub plastikowych beczkach), w miejscu wytwarzania, na utwardzonej (wybetonowanej) powierzchni, w pobliżu instalacji. Odpad gromadzony jest do czasu wykonania prac, a czym niezwłocznie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia. Odpad z urządzeń destylacyjnych stosowanych do analiz ruchowych jest magazynowany w laboratorium, w odpowiednim pojemniku. Miejsce magazynowania ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Odpad powstaje w wyniku czyszczenia zbiorników, aparatury i orurowania instalacji alkilofenoli, propoksydatów oraz w urządzeniach destylacji, stosowanych do analiz ruchowych w laboratorium ruchowym.</p> <p>Skład chemiczny: Odpad może zawierać mieszaninę produktów niepożądanych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach prowadzonych na instalacjach Spółki, m.in.: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowana zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi).</p> <p>Właściwości: Ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu. Odpad jest wysoce łatwopalny (H3-A), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), żrący (H8), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), mutagenny (H11), ekotoksyczny (H14).</p>
2.	13 02 05*	<p>Odpad jest magazynowany w stalowym pojemniku, umieszczonym w zamkniętych magazynach olejów i smarów, o wybetonowanym podłożu. Ewentualne wycieki trafiają do zamkniętego układu ściekowego i są okresowo usuwane poprzez czyszczenie studzienek. Miejsce magazynowania ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Źródłem powstawania odpadu są przekładnie pomp, mieszadeł oraz innych urządzeń pomocniczych, w tym także transportowych. Jest to olej przekładniowy pochodzący z przekładni, wymieniany okresowo – jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto olej pochodzi również z przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje podczas okresowej wymiany eksploatacyjnej – jeden raz w roku lub w przypadku awarii urządzenia.</p> <p>Skład chemiczny: mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymanych w drodze uwodnienia frakcji smołowych (prasmół), oligometryzację etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych (tereftalowego), mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymanych w drodze destylacji frakcyjnej ropy naftowej – substancje, które uległy przereagowaniu (destrukcji) w czasie eksploatacji, w kierunku depolimeryzacji do prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających. Metale i tlenki metali pochodzące ze zużytych elementów maszyn i dodatków (ołów, miedź, nikiel, cynk, kadm, żelazo, chrom, mangan).</p> <p>Właściwości: ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm³. Odczyn wyciągu wodnego pH wynosi ok. 8.5. Odpady są nietłone lub słabo lotne, nie rozpuszczają się w wodzie, są palne – druga i trzecia klasa niebezpieczeństwa pożarowego. Opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję alergiczną. Odpad ekotoksyczny (H14).</p>

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
3.	15 01 10*	<p>Nieuszkodzone, zamknięte opakowania – beczki po surowcach są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone oraz opakowania z tworzyw sztucznych są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach. Butelki i słoiki po odczynnikach są umieszczane w szczelnym kontenerze. Odpady magazynowane są w budynku 5301 oraz w budynku 5315, a także w wiacie magazynowej. Miejsca te mają utwardzone podłoże, zabezpieczone, w razie rozlewu lub opadów, przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Odpad powstaje w związku z zakupem surowców do produkcji i materiałów pomocniczych, w tym także odczynników chemicznych.</p> <p>Opakowania są wykonane ze szkła, z tworzywa sztucznego, metalu, drewna lub papieru. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, klasyfikowane jako substancje niebezpieczne to: odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium (aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy), próbki, substraty i produkty, oleje i smary, a także inne odczynniki chemiczne. Odpad może zawierać mieszaninę produktów nieporadnych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach i operacjach prowadzonych w instalacjach Spółki.</p> <p>Skład chemiczny: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi).</p> <p>Właściwości: Ciecz lub płynna masa o specyficznym zapachu. Odpad wysoce łatwopalny (H3-A), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), żrący (H8), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), mutageny (H11), ekotoksyczny (H14).</p>
4.	15 02 02*	<p>Odpad jest umieszczany w szczelnych pojemnikach – beczkach i magazynowany w miejscach powstawania, tj. w pomieszczeniach warsztatowych.</p> <p>Czyściwo, a także sorbenty wytworzone podczas prac remontowych są gromadzone w miejscu powstawania, w czasie trwania remontu instalacji, a następnie magazynowane w wyznaczonym miejscu budynku 5315.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów, przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Jest to czyściwo oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Trociny tkaniny stanowiące czyściwo są bawełną lub lnem, sorbenty - (alternatywnie) polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi oraz/lub olejami smarowymi. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, to surowce i czyste produkty występujące na instalacjach: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi), a także odpady – mieszanina węglowodorów, głównie pochodnych fenolu o większej liczbie przyłączonych łańcuchów węglowodorów alifatycznych, polietera, polialkohole – produkty niepożądanych reakcji, a także nie przereagowane</p>

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
			<p>substraty w procesach prowadzonych na instalacji Spółki (fenol, węglowodory alifatyczne C9 i C12, tlenek propylenu, etery). Ponadto oleje i smary.</p> <p>Właściwości: Odpad jest drażniący, szkodliwy dla środowiska wodnego. Szkodliwość odpadu jest powiązana i wynika z właściwości substratów i produktów, przedstawionych w kartach charakterystyki czystych substancji występujących na instalacjach. Odpad wysoce łatwopalny (H3-A), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), żrący (H8), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), mutagenny (H11), ekotoksyczny (H14).</p>
5.	16 05 06*	<p>Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (plastikowych pojemnikach) i gromadzony w miejscu wytwarzania, tj. w laboratorium i we wiacie magazynowej. Miejsca te mają utwardzone podłoże, zabezpieczone, w razie rozlewu lub opadów, przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz próbki surowców i produktów poddane analizie.</p> <p>Skład chemiczny: aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy itp.</p> <p>Właściwości: odpad wysoce łatwopalny (H3-A), toksyczny (H6), rakotwórczy (H7), żrący (H8), działający szkodliwie na rozrodczość (H10), mutagenny (H11), ekotoksyczny (H14),</p>
Odpady inne niż niebezpieczne			
6.	07 02 80	<p>Węże gumowe, które służą do zasilania urządzeń parą wodną, są magazynowane luzem na utwardzonym podłożu w miejscu gromadzenia (laboratorium) lub – w przypadku mniejszych kawałków, w przeznaczonym do tego celu pojemniku.</p> <p>Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, zabezpieczone w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub do wód gruntowych, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.</p>	<p>Węże gumowe używane głównie do podawania pary wodnej lub wody.</p> <p>Skład chemiczny: rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zabudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), które są stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji.</p> <p>Właściwości: odpad stały, elastyczny, w konkretnym zastosowaniu na instalacji, słabo rozciągliwe. Gęstość gumy wynosi od 1,1 do 2,0 kg/dm³ (i więcej). Odpad jest słabo palny lub palny – podczas spalania wydziela się czarny dym, ze względu na długotrwałe użytkowanie charakteryzuje się specyficznym zapachem, właściwym dla substancji do których był używany.</p>
7.	07 07 99	<p>Zużyty, odmyty kationit usuwa się bezpośrednio do środka transportowego i przewozi na bieżąco do odbiorcy lub magazynuje w szczelnych pojemnikach, na betonowym podłożu, w pobliżu miejsca wytwarzania.</p> <p>Odpady z zagęszczania ścieków z mycia aparatury instalacji propoksydatów, odpady z czyszczenia aparatury instalacji propoksydatów, odpady z separatorów i z kanalizacji wewnętrznej, są magazynowane w zamkniętych beczkach stalowy, na betonowym podłożu</p>	<p>Odpad stanowi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zużyty kationit – odpadowy katalizator z instalacji produkcyjnych. <p>Kationit przed użyciem pod względem chemicznym jest żywicą (polimerem), usieciowaną mostkami, które stanowią łańcuchy polimerowe z dwuwinylobenzenu, z aktywnymi grupami funkcyjnymi o charakterze kwasowym – grupy sulfonowe (-SO₃H), karboksylowe (-COOH) lub fenylove (-OH). Jako odpad jest żywicą praktycznie pozbawioną tych grup. Odpad stały w postaci granulek (sypkie),</p> <ul style="list-style-type: none"> – zagęszczone ścieki z mycia aparatury: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki), – odpady z separatorów i kanalizacji wewnętrznej: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki).

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
		(w laboratorium, w pobliżu budynku 5301 oraz na placu w pobliżu pieca do katalitycznego spalania odgazów (aktualnie nieczynnego)). Miejsce magazynowania jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	
8.	15 01 02	Odpad w zależności od rodzaju jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu pojemnikach (worki i niewielkie kanistry) lub luzem, w wyznaczonym miejscu, w budynku 5301. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Opakowania stanowią wykonane z polietylenu beczki i pojemniki jednorazowe lub – uszkodzone – wielokrotnego użytku, po surowcach ciekłych i materiałach pomocniczych, takich jak oleje smarowe i odczynniki laboratoryjne, w tym również big-bagi, worki z PE i PP oraz kanistry. Skład chemiczny to: polietylen, polipropylen. Właściwości: odpad stały o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania.
9.	15 01 03	Odpady są magazynowane w przeznaczonych do tego celu kontenerach lub luzem, w pobliżu budynku 5301. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad stanowią uszkodzone lub zużyte palety drewniane. Skład chemiczny: celuloza, lignina, hemiceluloza, żywice, gumy, związki mineralne. Właściwości: odpad stały (deski), palne, o gęstości 0,5-0,6 kg/dm ³ .
10.	15 01 07	Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad stanowią czyste opakowania po odczynnikach chemicznych. Skład chemiczny: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , MgO, CaO, BaO, Na ₂ O, K ₂ O, PbO, B ₂ O ₃ . Właściwości: odpad stały, o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania. Gęstość 2,5 kg/dm ³ .
11.	16 03 04	Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad powstaje w laboratorium jako stłuczka szklana – uszkodzony szklany sprzęt laboratoryjny. Skład chemiczny: szkło (krzemionka). Właściwości: odpad stały.

II.2.4.3. 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, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami.

II.2.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji

W wyniku funkcjonowania instalacji powstają ścieki przemysłowe stanowiące: wody technologiczne odfenolowane, ścieki z tac ochronnych, wody z pomp próżniowych, wody z procesów mycia aparatury i katalizatorów. Ścieki te, po wstępnym podczyszczeniu, odprowadzane są kanalizacją przemysłową na oczyszczalnię ścieków (odrębnego podmiotu gospodarczego). Do kanalizacji przemysłowej kierowane są również niewielkie ilości wód opadowych z tac zbiorników i aparatów technologicznych.

Ilość ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji:

$$Q_{\text{sr}24\text{h}} = 670 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\text{maxh}} = 28 \text{ m}^3/\text{h},$$

o stanie i składzie ścieków:

- fenole lotne 400 mg/l,
- węglowodory ropopochodne 150 mg/l,
- ChZT 1500 mg/l.

Ilość powstających ścieków przemysłowych na terenie zakładu określana jest za pomocą licznika znajdującego się w miejscu zrzutu łącznej ilości ścieków ze wszystkich instalacji.

II.2.6. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Wariantowość wykorzystania instalacji dotyczy instalacji propoksylatów na bazie katalizatora DMC. Proces produkcyjny w tej instalacji odbywa się periodycznie.

Możliwe jest prowadzenie procesu propoksytacji, gdzie surowcami są Rokopol D-450 i tlenek propylenu lub alkohol laurylowy i tlenek propylenu.

II.3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

- 1) Planowane zatrzymanie instalacji produkcyjnych, związane z przeprowadzeniem kompleksowych prac remontowych (obejmujących aparaty, urządzenia, zbiorniki oraz orurowanie technologiczne) - jeden raz w okresie rocznym.

Podczas rozruchu i zatrzymania instalacji emisje do powietrza są związane z inertyzacją instalacji (przedmuchy instalacji gazem obojętnym - azotem). Przedmuchiwanie instalacji azotem – z wykorzystaniem istniejących urządzeń do separacji i absorpcji. Podczas rozruchu i w samym cyklu zatrzymania nie powstają odpady.

Odpady powstają po zatrzymaniu, w czasie przygotowywania instalacji do ponownego uruchomienia oraz w czasie prac remontowych. Prowadzenie niektórych prac remontowych powoduje powstawanie odpadów, generuje zwiększony pobór wody (mycie zbiorników i aparatów) i wytwarzanie większych ilości ścieków przemysłowych, a także powstawanie emisji nieorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza (związanej z czyszczeniem zbiorników i aparatów, w tym - parowaniem z wolnym wydmuchem do atmosfery w ostatniej fazie, otwarciem zbiorników i aparatów zamkniętych, rozkręceniem połączeń aparaturowych, orurowania technologicznego demontażem pomp itp.).

- 2) Inne postoje instalacji (zatrzymania i rozruchy) mogą wynikać z przyczyn awaryjnych, losowych lub handlowych. Podczas rozruchu i zatrzymania instalacji nie występują emisje innych substancji niż w przypadku normalnego ruchu instalacji.

II.4. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

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

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

1) działania organizacyjne i techniczne takie jak:

- określenie w sposób przejrzysty odpowiedzialności personelu oraz sposobów informowania,
- prowadzenie systematycznych audytów wewnętrznych weryfikujących zgodność działań z obowiązującymi wymogami w zakresie ochrony środowiska,
- systematyczna kontrola osiąganych wskaźników procesowych (w tym wskaźników energetycznych, zużycia wody do celów produkcyjnych i chłodzących) i optymalizacja procesów technologicznych z zastosowaniem systemu sterowania procesami, prowadzenie gospodarki materiałowo-surowcowej w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów,
- utrzymywanie wysokiej wydajności urządzeń, w tym opracowywanie planów remontowych, przeprowadzanie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji i urządzeń, prowadzenie bieżących przeglądów, remontów i konserwacji,
- stosowanie opracowanych procedur stanowiskowych rozładunku cystern i autocystern,
- stosowanie opracowanych instrukcji magazynowania substancji chemicznych,
- stosowanie opracowanych procedur działania na wypadek wycieku substancji chemicznej,
- prowadzenie oraz dokumentowanie faktu prowadzenia szkoleń stanowiskowych z uwzględnieniem zagadnień dotyczących ochrony środowiska i awarii przemysłowych – wg opracowanego programu uwzględniającego zakres odpowiedzialności,

2) stosowanie rozwiązań zapewniających ochronę powietrza atmosferycznego, tj.:

- wyposażenie zbiorników fenolu oraz ciśnieniowych zbiorników tlenku propylenu w poduszkę azotową,
- wyposażenie zbiorników trimeru propylenu (B-603/1,2) w zawory oddechowe, eliminujące tzw. „mały oddech”,
- prowadzenie operacji rozładunku tlenku propylenu z cystern kolejowych, przetłaczania i magazynowania tlenku propylenu w atmosferze azotu, z ciągłą kontrolą zawartości tlenu w azocie,
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zabezpieczający przed wejściem w reakcję tlenu z tlenkiem propylenu (odwadnianie surowców, przedmuchiwanie azotem),
- zastosowanie obniżania temperatur w procesie rozładunku i magazynowania tlenku propylenu (stosowanie chłodziń glikolowych oraz izolacji termicznej zbiorników),
- stosowanie załadunku surowców lub produktów od dołu lub rurociągami wgłębnymi,
- kierowanie odgazów ze zbiorników stokażowych tlenku propylenu do instalacji absorpcji (kolumna absorpcyjna z 1% kwasem fosforowym),
- kierowanie odgazów z układów reakcyjnych do wykroplenia - w zbiornikach buforowych oraz do oddzielenia od azotu usuwanego z układów - w separatorze, w celu odzysku związków organicznych i ograniczenia emisji lotnych związków organicznych,
- stosowanie w zbiornikach systemów wskazujących i rejestrujących poziom i parametry magazynowanych substancji oraz zabezpieczeń przed przepełnieniem;
- zapobieganie ryzyku eksplozji poprzez zamontowanie eksplozymetrów na stokażu tlenku propylenu, przerywaczy ognia na odpowietrzeniach zbiorników trimeru i tetrameru propylenu, utrzymywanie mieszanin gazowych poniżej dolnej granicy wybuchowości poprzez prowadzenie procesów w atmosferze azotu,

3) rozwiązania zapewniające ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami, tj.:

- prowadzenie procesów przy optymalnych parametrach i stosowanie właściwych surowców,
- właściwa organizacja pracy i eksploatacji urządzeń, eliminująca lub ograniczająca przestoje i remonty,
- właściwe prowadzenie procesów w instalacjach produkcyjnych,
- właściwe postępowanie z paletami drewnianymi podczas magazynowania, w celu zmniejszenia do minimum ich uszkodzeń,
- stosowanie odpowiednich do typu urządzenia, wskazanych przez producenta olejów lub smarów,
- racjonalne używanie odczynników, zgodnie z instrukcją,
- magazynowanie, transportowanie i przetwarzanie odpadów przez firmy zewnętrzne prowadzone jest w sposób bezpieczny dla środowiska, przewidziany w przepisach z zakresu gospodarki odpadami oraz o ruchu drogowym,

4) stosowanie rozwiązań zapewniających ochronę wód podziemnych i powierzchniowych, takich jak:

- wykorzystywanie jako wody obiegowej – ścieków oczyszczonych w biologicznej oczyszczalni ścieków (zawracanych do wykorzystania jako woda obiegowa),
- rozdzielna sieć kanalizacyjna (sanitarna, przemysłowa i opadowa),
- zastosowanie przeponowych systemów chłodzenia,
- prowadzenie rozładunku i załadunku substancji na stanowiskach zabezpieczonych tacami,
- prowadzenie procesów technologicznych w budynkach wyposażonych w szczelne posadzki,
- zastosowanie samouszczelniających połączeń lub specjalnych uszczelek (podczas załadunku i rozładunku substancji) w celu eliminacji przedostania się i zanieczyszczenia środowiska załadowywaną lub rozładowywaną substancją,
- poddawanie ścieków przemysłowych, powstających na terenie instalacji, wstępnemu oczyszczeniu - przed zrzutem ich do kanalizacji, w celu zmniejszenia ładunku zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach do kanalizacji,
- oddzielanie warstwy organicznej ze ścieków opadowych z tac przeciwrozlewowych i kierowanie ich do kanalizacji ścieków przemysłowych,
- gromadzenie ścieków w zbiornikach i odprowadzanie ich do kanalizacji - po kontroli ładunku fenolu określonego dla procesu oczyszczania ścieków metodą osadu czynnego,
- zastosowanie systemów zabezpieczeń przed przypadkowymi zderzeniami pojazdów podczas przeładunku surowców i produktów,
- wykorzystywanie wody obiegowej nie wymagającej dodawania środków toksycznych z uwagi na jej odpowiednie parametry,
- prowadzenie regularnej kontroli stanu instalacji poprzez obchód uprawnionych osób na każdej zmianie oraz pisemne zgłaszanie usterek, a w razie wycieków - bezzwłoczne usuwanie awarii,
- posadowienie zbiorników magazynowych w tacach zabezpieczających, które połączone są z wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych lub na tacach bezodpływowych,
- stała kontrola stopnia napełniania poprzez wyposażenie zbiorników w rejestrowane pomiary poziomu napełnienia,
- wykorzystywanie, do mycia instalacji i mycia zużytego jonitu, oczyszczonej wody obiegowej, pary oraz kondensatu parowego, a następnie odprowadzanie jej do oczyszczalni ścieków,

5) stosowanie rozwiązań ograniczających emisję hałasu tj.:

- stosowanie urządzeń o konstrukcji zapewniającej niski poziom mocy akustycznej i drgań,
- regularne wykonywanie okresowych pomiarów hałasu i drgań na stanowiskach pracy oraz systematyczne remonty i konserwacje urządzeń.

II.5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania

1. Określa się następujące środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych magazynowanych substancji oraz sposoby nadzoru:

Tabela nr 8

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
1	Tlenek propylenu	Zbiorniki magazynowe i operacyjne w obiekcie 6307	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Zbiorniki magazynowe i operacyjne na tacach bezodpływowych. - Stanowisko rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej. - Zbiorniki wyposażone w rejestrowany w sterowni pomiar poziomu, temperatury i ciśnienia. Sygnalizacja od maksimum ciśnienia. - System detekcji stężeń tlenu propylenu w rejonie zbiorników. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - Wszystkie prace związane z obsługą instalacji prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe. - Rozładunek cysterny z tlenkiem propylenu odbywa się w oparciu o przygotowaną procedurę. - Okresowe przeglądy zbiorników w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego.
2	Fenol, mieszaniny fenolowe	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5302 oraz aparaty i zbiorniki operacyjne w obiektach 5306, 5307, 5309, 5312	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Zbiornik magazynowy na tacy pojemnościowej. - Zbiorniki operacyjne na tacach połączonych z wewnętrzną, zamkniętą kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej. - Stanowisko rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej z bezodpływową studzienką opróżnianą po analizie laboratoryjnej. - Zbiorniki wyposażone w rejestrowany w sterowni pomiar poziomu i temperatury. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - Okresowe przeglądy zbiornika magazynowego w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego. - Prace związane z obsługą instalacji, jak również rozładunek cystern z fenolem prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.
3	Trimer propylenu	Zbiorniki magazynowe w obiekcie 5302 oraz zbiornik operacyjny w obiekcie 5311	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Zbiorniki magazynowe na tacy pojemnościowej. - Zbiornik operacyjny na tacy połączonej z wewnętrzną, zamkniętą kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej. - Stanowisko rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej z bezodpływową studzienką opróżnianą po analizie laboratoryjnej. - Zbiorniki wyposażone w rejestrowany w sterowni pomiar poziomu. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - Okresowe przeglądy zbiorników magazynowych w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego. - Prace związane z obsługą instalacji, jak również rozładunek cystern z trimerem propylenu prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.
4	Tetramer propylenu	Zbiorniki magazynowe w obiekcie 5302 oraz zbiorniki operacyjne w obiekcie 5311	j.w.

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
5	Formalina	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiornik magazynowy znajduje się na tacy połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej. - stanowisko do rozładunku cystern znajduje się na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych. - na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.
6	Dietanoloamina	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiornik magazynowy znajduje się na tacy połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej. - stanowisko do rozładunku cystern znajduje się na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych. - na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiornika, rozładunek cystern prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową
7	Roflam P (TCPP)	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	jw.
8	Rokopol RF 170	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	jw.
9	Rokopol D-450	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	jw.
10	Alkohol laurylowy	Zbiorniki w obiektach 5306, 5308, 5309	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowe i operacyjne na tacach połączonych z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej. - stanowisko do rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych. - na zbiornikach zabudowane pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiorników, napełnianie i opróżnianie cystern prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe
11	50% roztwór glikolu etylenowego	Zbiornik na obiekcie 6307	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiornik znajduje się na tacy bezodpływowej - na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - prace związane z obsługą instalacji prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
12	Nonylofenol	Zbiorniki magazynowe w obiektach 5309, 5311 oraz zbiorniki operacyjne w obiekcie 5307	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowe i operacyjne znajdują się na tacach połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej - stanowiska do załadunku cystern znajdują się na tacach przeciwrozlewowych, zabezpieczających przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych. - na zbiornikach zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - okresowe przeglądy zbiorników magazynowych w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego. - prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiorników, napełnianie cystern nonylofenolem prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.
13	Dodecylofenol	Zbiorniki magazynowe w obiekcie 5309 oraz zbiorniki operacyjne w obiekcie 5312	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowe i operacyjne znajdują się na tacach połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej - stanowiska do załadunku cystern znajdują się na tacach przeciwrozlewowych, zabezpieczających przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych. - na zbiornikach zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiorników, napełnianie cystern dodecylofenolem prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową.
14	Fracja poliakilofenolowa (pozostałość podestylacyjna z produkcji dodecylofenolu i nonylofenolu)	Zbiorniki operacyjne w obiektach 5312 i 5303	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki znajdują się na tacach połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej. - na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiorników, prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe
15	Węglowodory (frakcje uboczne z produkcji nonylofenolu i dodecylofenolu)	Zbiorniki w obiekcie 5311	jw.
16	Propoksyłaty zasady Mannicha (Rokopol RF 151, Rokopol RF 151 V)	Zbiorniki w obiektach 5308 i 5306	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiorniki magazynowe i operacyjne znajdują się na tacach połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej. - stanowisko do załadunku cystern znajduje się na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnętrzzakładową

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
			kanalizacją ścieków przemysłowych. - na zbiornikach zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni. <u>Środki organizacyjne:</u> - całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji. - prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiorników, napełnianie cystern prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe
17	Propoksylat dodecylofenolu (Petrotex DF 30)	Zbiornik magazynowy i zbiorniki operacyjne w obiekcie 5306	jw.
18	Propoksylaty na bazie katalizatora DMC	Zbiorniki w obiektach 5306, 5308, 5309	jw.

Transport wewnętrzny materiałów mogących potencjalnie negatywnie oddziaływać na glebę, ziemię i wody gruntowe – prowadzić po drogach posiadających utwardzoną nawierzchnię.

Instalacje, urządzenia i sieci (w tym sieci kanalizacyjne i zbiorniki podczyszczalni ścieków) - poddawać konserwacjom (czyszczeniu) i utrzymywać we właściwym stanie technicznym, a w przypadku awarii – podejmować natychmiastowe działania zabezpieczające, wg określonych w zakładzie procedur postępowania.

Rejestry danych magazynowych i danych o zużyciach (prowadzone wg zakładowych procedur) oraz wyniki przeglądów technicznych wykorzystywać do analizy – w kierunku wykrycia ewentualnych miejsc zagrożenia emisją do gleby, ziemi i wód gruntowych.

2. Sposób magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych określono w punkcie II.2.4.2 pozwolenia zintegrowanego - w tabeli nr 7, w kolumnie pn. „Miejsca i sposób magazynowania odpadów”. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych – na szczelnym podłożu.

II.6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

- 1) Stosowanie izolacji na rurociągach przesyłowych substancji gorących i substancji krzepnących oraz ograniczenie do niezbędnego minimum przesyłu substancji gorących rurociągami zewnętrznymi.
- 2) Wykorzystywanie aparatury kontrolno-pomiarowej do regulacji temperatury procesu i ciepła w procesie.
- 3) Przeprowadzanie regularnych przeglądów i remontów izolacji termicznych zbiorników i rurociągów przesyłowych.
- 4) Prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej, cieplnej i wody chłodzącej oraz rozliczanie zużyć ww. mediów dla każdej instalacji osobno.
- 5) Regularne czyszczenie systemów chłodzenia i regulacja obiegu wody w celu uzyskania gradientu temperatury.

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

II.7.1. Monitoring procesów technologicznych

W ramach monitoringu procesów technologicznych, istotnych z punktu wymagań ochrony środowiska, prowadzić :

- monitoring zużycia surowców w poszczególnych instalacjach,
- monitoring zużycia energii elektrycznej i ciepłej w poszczególnych instalacjach (wykorzystywać do analiz efektywności wykorzystania energii),
- ciągły monitoring parametrów procesowych (w tym ciśnienie, temperatura),
- rejestr danych dotyczących okresów odstawiania instalacji do remontów,
- rejestr ilości wykorzystywanej wody na potrzeby poszczególnych instalacji.

Dane z monitoringu procesu technologicznego rejestrować – wg procedur zakładowych.

II.7.2. Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

II.7.2.1. Monitorowanie emisji do powietrza

Nie nakłada się dodatkowych obowiązków wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza.

II.7.2.2. Usytuowanie stanowisk pomiarowych:

Określa się stanowiska pomiarowe na prostych, wolnych od zaburzeń przepływu, odcinkach emitorów odpowietrzających (spełniające wymagania PN-Z-040030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”) dla następujących zbiorników:

- 5302/E-01 zbiornik B-603 oligomeru C₉
- 5302/E-02 zbiornik B-603/1 oligomeru C₉
- 5307/E-04 zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu
- 5307/E-05 zbiornik B-16 nonylofenolu
- 5307/E-06 zbiornik B-13 zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych
- 5309/2/E-08 zbiornik B-23 nonylofenolu
- 5309/3/E-09 zbiornik B-820 nonylofenolu
- 5311/E-15 zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej
- 5311/E-16 zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej
- 5311/E-17 zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej
- 5311/E-18 zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej
- 5311/E-19 zbiornik B-03 oligomeru C₉
- 5302/E-22 zbiornik B-03/1 oligomeru C₁₂
- 5302/E-23 zbiornik B-03/2 oligomeru C₁₂
- 5309/2/E-24 zbiornik B-25 dodecylofenolu
- 5311/E-27 zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu
- 5311/E-28 zbiornik B-604 oligomeru C₁₂
- 5311/E-29 zbiornik B-604/1 oligomeru C₁₂
- 5312/E-31 zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu
- 5312/E-32 zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu
- 5312/E-33 zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu
- 5312/E-34 zbiornik B-924 zamknięcie pomp i eżektorów próżniowych
- 5312/E-35 zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej
- 5312/E-36 zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej
- 5306/E-45 zbiornik B-501 zasady Mannicha

- 5302/E-54 zbiornik V-001 fenolu
- 5309/1/E-55 zbiornik buforowy B-35
- 5310/E-59 - Zbiornik 8-4 ścieków
- 5310/E-60 - Zbiornik 2-25 ścieków
- 5310/E-61 - Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków
- 5310/E-63 - Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych.

Nie określa się stanowisk pomiarowych na emitorach 5302/E-03, 5309/2/E-07, 5311/E-11, 5311/E-12, 5311/E-13, 5311/E-14, 5309/3/E-25, 5312/E-30, 5306/E-37, 5308/E-41, 5308/E-42, 6307/E-57, 6307/E-58, 5310/E-62 oraz 5310/E-10, 5311/E-20, 5311/E-21, 5309/3/E-26, 5302/E-56 z uwagi na brak możliwości spełnienia wymagań dla wykonania pomiarów technicznych lub brak możliwości zainstalowania króćców.

II.7.3. Monitoring rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów

Ilość odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem poszczególnych instalacji, należy określać wagowo.

II.8. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

II.8.1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko.

Zakres:

1. Fenole i krezole,
2. BTEX - lotne węglowodory aromatyczne,
3. Benzyna (węglowodory $C_6 - C_{12}$),
4. Olej mineralny (olej mineralny $C_{10} - C_{40}$, zawartość węglowodorów $C_{12} - C_{35}$).

Częstotliwość i sposób:

Pobieranie próbek i pomiary – z częstotliwością raz na 10 lat, w punktach S-1, S-2, S-3, S-4, S-5, S-6 i S-7, których lokalizacja określona jest w „Raportie początkowym dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej należących do PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15”, opracowanym przez J.S. Hamilton Consulting Sp. z o.o., Gdynia, w maju 2015 r., przy czym:

- w punktach S-1, S-2, S-4, S-6 i S-7 – pobór prób uśrednionych z głębokości 2 m.
- w punktach S-3 i S-6 – pobór prób uśrednionych z głębokości 6,0 m.

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

II.8.2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych.

Zakres:

1. Fenole i krezole
 - o-Cresol

- fenol
- 2. Substancje ropopochodne,
- 3. Benzyna (węglowodory $C_6 - C_{12}$),
- 4. BTEX - lotne węglowodory aromatyczne,

wraz z określeniem odczynu pH.

Częstotliwość i sposób:

Pobieranie próbek i pomiary – z częstotliwością raz na 4 lata, w punktach S-1, S-2 i S-7, których lokalizacja określona jest w „Raportie początkowym dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej należących do PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15”, opracowanym przez J.S. Hamilton Consulting Sp. z o.o., Gdynia, w maju 2015 r.

Dodatkowo wykonywać badania wód gruntowych w trakcie wykonywania badań zanieczyszczenia ziemi, w punktach S-1, S-2, S-3, S-4, S-5, S-6 i S-7 - o ile wody gruntowe będą występowały. Sekwencja częstotliwości wykonywania badań wód gruntowych w latach: „4-4-2-4-4-2-...”

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

II.8. Zakres, sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

1. Zestawienie roczne przedstawiające wielkość produkcji, zużycie paliw i energii oraz zużycie podstawowych substancji wykorzystywanych w procesie produkcyjnym na poszczególne instalacje, a także ilość wykorzystywanej wody przez instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego oraz ilość odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca danego roku za rok poprzedni.
2. Wyniki monitoringu pozostałych danych dotyczących prowadzenia procesu technologicznego, wyszczególnionych w punkcie II.7.1. pozwolenia zintegrowanego, przechowywać przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

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

Z uwagi na to, że rodzaj i ilość substancji niebezpiecznych znajdujących się na terenie PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu kwalifikuje zakład, zgodnie z obowiązującym stanem prawnym (w dniu wydania pozwolenia zintegrowanego), do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, nie ustala się warunków w przedmiotowym zakresie.

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

1. W przypadku zajścia konieczności likwidacji instalacji, zapewnienie bezpiecznego sposobu zakończenia działalności wymagać będzie podjęcia działań, zarówno na etapie końcowym

prowadzonej działalności produkcyjnej, jak też w fazie bezpośrednio poprzedzającej wstrzymanie pracy instalacji oraz w trakcie rozbiórki, takich jak:

- opracowanie projektu/harmonogramu rozbiórki i zabezpieczenie nadzoru osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska nad wykonywaniem prac rozbiórkowych,
- zabezpieczenie systemów kanalizacyjnych,
- opróżnienie, wyłączonych z eksploatacji instalacji (w tym m.in. zbiorników, reaktorów, rurociągów naziemnych, kanalizacji) zarówno z zalegających w nich materiałów, jak i odpadów,
- wyselekcjonowanie nadających się do użytku i przedstawiające wartość rynkową materiałów, instalacji, urządzeń, maszyn, obiektów składających się na instalację,
- przekazanie likwidowanych urządzeń i maszyn, stanowiących odpad - w zależności od rodzaju odpadu - do recyklingu, odzysku lub składowania – zgodnie z wymogami ustawy o odpadach,
- przekazanie niewykorzystanych substancji chemicznych do wykorzystania w innych instalacjach lub do unieszkodliwienia przez firmy zewnętrzne,
- sklasyfikowanie odpadów wytworzonych w toku procesu likwidacyjnego instalacji i obiektów budowlanych i przekazanie do odzysku lub unieszkodliwienia – zgodnie z wymogami ustawy o odpadach,
- zabezpieczenie odpadów płynnych zawierających substancje lotne przed możliwością emisji tych substancji do powietrza - w okresie magazynowania i transportu,
- w przypadku stwierdzenia zanieczyszczeń w glebach i ziemi - zastosowanie sposobów ograniczania wtórnej emisji zanieczyszczeń z zanieczyszczonych gruntów oraz realizacja obowiązków wynikających z przepisów dot. przeprowadzenia remediacji.

Likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż poszczególnych obiektów. Likwidacja instalacji musi być prowadzona zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.

2. O zamiarze likwidacji instalacji (lub jej części), objętych niniejszą decyzją, należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska w terminie nie później niż 30 dni od dnia rozpoczęcia likwidacji instalacji.

II.11. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas **nieoznaczony**.

Uzasadnienie

Pan Roman Gałoński, działając z upoważnienia PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15, pismem nr PDU/294-04/2014 z 24 lipca 2014 r. zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj. dla instalacji do produkcji nonylofenolu, instalacji do produkcji dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu zasady Mannicha i instalacji do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC oraz instalacji pozostałych.

Wniesiono jednocześnie o wygaszenie decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS,MP-6610-1-40/06 z 15.05.2007 r. (ze zmianami), udzielającej PCC SYNTEZA S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. Instalacji Alkilofenoli, Instalacji Propoksylatów, Instalacji Dianu oraz instalacji pozostałych zlokalizowanych pod tym samym adresem. Ww. wniosek wynika ze zmian jakie wystąpiły

w instalacjach od czasu wydania ww. pozwolenia, w tym likwidacji Instalacji Dianu oraz zmian w Instalacji Alkilofenoli i Instalacji Propoksylatów.

Do ww. wniosku dołączone zostały następujące dokumenty:

- 2 egz. opracowania pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego” dla PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie–Koźlu z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowanie Przedsiębiorstwa Doradczo–Usługowego „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński Kędzierzyn-Koźle, maj-lipiec 2014 r., w tym z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na budowie nowego węzła destylacji próżniowej nonylofenolu wraz z budową zbiornika trimeru propylenu,
- pełnomocnictwo do występowania w imieniu Spółki wraz z potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej,
- kopia wniosku PCC SYNTEZA SA nr PDU/293-04/2014 z 23.07.2014 r. o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wraz z „Raportem o oddziaływaniu na środowisko” dla przedsięwzięcia dot. przystosowania istniejącej instalacji produkcyjnej propoksylatów do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatów zasady Mannicha.

Jednocześnie wniesiono o uwzględnienie, poniesionych w dniu 3.09.2013 r., opłaty skarbowej za wydanie decyzji oraz opłaty rejestracyjnej, których to opłat dokonano przy sprawie pozostawionej bez rozpoznania, z wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji nr PDU/340-04/2013 z 3.09.2013 r.

Eksploatacja instalacji do produkcji nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatu dodecylofenolu, propoksylatu zasady Mannicha, instalacji do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC, zgodnie z przepisami art. 201 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) zwanej dalej Poś, w związku z pkt. 4 ppkt. 1 lit. b) i lit. c) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), podlega obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Poś, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 z późniejszymi zmianami), jest Marszałek Województwa Opolskiego.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie Poś, organ prowadzący postępowanie, pismem z DOŚ.7222.34.2014.BG z 19.09.2014 r., wezwał o jego uzupełnienie. Zakład uzupełnił wniosek w zakresie wymogów formalnych przy piśmie PDU/393-04/2014 z 1.10.2014 r., w tym przedstawił potwierdzenie, z 1.10.2014 r., dokonania uzupełnienia opłaty rejestracyjnej, na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Wnioskodawca wypełnił zatem formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, wynikający z art. 210 ustawy Poś, tj. wniesienia, na wyznaczone konto, opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 Poś, zapis wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska pismem DOŚ.7222.34.2014.BG z 17.09.2014 r.

Po zapoznaniu się z treścią wniosku ustalono, że Spółka - powołując się na art. 16 ust.1 pkt.7 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 – zawarła

dodatkowo wniosek o wyłączenie z udostępniania fragmentów wniosku. W toku postępowania, Marszałek Województwa Opolskiego, decyzją nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 18.11.2014 r., odmówił wyłączenia z udostępniania wnioskowanego zakresu. Decyzja ta stała się ostateczna z dniem 10.12.2014 r.

W trakcie prowadzonego postępowania uległy zmianie przepisy ustawy Prawo ochrony środowiska, co zostało wprowadzone ustawą z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101). Zakres zmian dotyczył m.in. zawartości wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego (m.in. poprzez wprowadzenie obowiązku załączenia do wniosku, w określonych przypadkach, raportu początkowego).

Mając na uwadze powyższe, po zapoznaniu się z treścią wniosku, pismem DOŚ.7222.34.2014.BG z 2.12.2014 r., Marszałek wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia (wcześniej, w wezwaniu z 19.09.2014 r., informował o konieczności dostosowania wniosku do zmienionych wymogów). Spółka ustosunkowała się do ww. wezwania przy piśmie PDU/24-04/2015 z 5.01.2015 r.

Równocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest udzielenie pozwolenia zintegrowanego, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego PCC Synteza SA, dla instalacji do produkcji nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatów dodecylofenolu, propoksylatów zasady Mannicha, propoksylatów na bazie katalizatora DMC oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie i składania uwag i wniosków, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, w terminie 21 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (24.11.2014 r.), w Gazecie Wyborczej (25.11.2014 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (27.11.2014 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (24.11.2014 r.). W okresie 21 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w przedmiotowej sprawie.

Z uwagi na konieczność weryfikacji sposobu delimitacji instalacji oraz konieczność przedłożenia raportu początkowego, pismem DOŚ.7222.34.2014.BG z 27.01.2015 r. ponownie wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku. Spółka przedłożyła część danych przy piśmie PDU/102-04/2015 z 4.03.2015 r. oraz poinformowała Marszałka o potrzebie wydłużenia terminu przedłożenia raportu początkowego. Ww. zakres został uzupełniony przy piśmie z 1.06.2015 r. Dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia przesłano (w odpowiedzi na wezwania z 25.05.2015 i z 2.07.2015 r.) przy pismach nr PDU/250-05/2015 z 11.06.2015 r., PDU/301-04/2015 z 10.07.2015 r., PDU/341-04/2015 z 18.08.2015 r. i PDU/345-04/2015 z 20.08.2015 r.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy Poś udzielono PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji produkcji nonylofenolu, instalacji do produkcji dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu zasady Mannicha, instalacji do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie zakładu w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Szkolnej 15. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b, 3, 5 i art. 202 ust. 1, 4 art. 211 ust. 1, 5, 6, 8, art. 217a ust. 1, art. 224 ust. 1, 2 ww. ustawy.

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

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

Z wniosku wynika, że na terenie PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu eksploatowane są istniejące instalacje do produkcji alkilofenoli: nonylofenolu, dodecylofenolu i do produkcji propoksylatu dodecylofenolu oraz przygotowane są do eksploatacji instalacje do produkcji propoksylatu zasady Mannicha i propoksylatów na bazie katalizatora DMC, tj. instalacje do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych pochodnych węglowodorów, zawierających tlen i pochodnych węglowodorów zawierających azot, co kwalifikuje je do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Ww. instalacje produkcyjne, służące do wytwarzania alkilofenoli oraz propoksylatów, powstały w drugiej połowie lat siedemdziesiątych i były wielokrotnie unowocześniane i udoskonalane w miarę postępów techniki i przy wykorzystaniu coraz bogatszych doświadczeń. Technologie produkcji oparte są na wykorzystywaniu żywic jonowymiennych jako katalizatorów i charakteryzują się wysoką selektywnością reakcji, co pozwala osiągnąć wysoką jakość produktów, a jednocześnie zapewnia minimalizację ilości ścieków i emisji do atmosfery.

Większość surowców i produktów należy do substancji niebezpiecznych. Procesy prowadzone są w oparciu o konkretne reakcje chemiczne, bazujące na surowcach determinowanych określonymi technologiami. Przykłady zastosowań produktów: nonylofenol - stosowany głównie do produkcji niejonowych środków powierzchniowo-czynnych, a także do żywic epoksydowych i fenolowych, jako dodatek do smarów oraz w produkcji chemikaliów rolniczych i w przemyśle oponiarskim; dodecylofenol - stosowany do produkcji dodatków uszlachetniających oleje silnikowe oraz do produkcji dodatków do paliw; propoksylat dodecylofenolu - stosowany głównie jako składnik pakietów dodatków uszlachetniających do paliw i olejów smarnych; propoksylaty zasady Mannicha - stosowane jako komponent do produkcji pianek poliuretanowych.

Z przedstawionych we wniosku informacji wynika ponadto, że:

- zakład jest uznany za zakład dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- z uwagi na wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko podczas eksploatacji przedmiotowych instalacji – prowadzący instalację podlega obowiązkowi wykonania „raportu początkowego” i dołączenia ww. raportu do wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego (art. 208. ust. 2 pkt. 4 ustawy Poś),
- w ostatnich latach były przeprowadzane zmiany w istniejących instalacjach, w tym: (a)- wybudowano nowy węzeł destylacji próżniowej nonylofenolu i zbiornik trimeru propylenu oraz (b)- przystosowano istniejącą instalację produkcyjną propoksylatów do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatu zasady Mannicha. Ww. działania miały charakter przedsięwzięcia, w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt. 13 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r. poz. 1235 ze zmianami) i w związku z tym uzyskano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia (a) oraz złożono wnioski o uzyskanie ww. decyzji dla przedsięwzięcia (b).

Poza instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego eksploatowane są na terenie zakładu instalacje pozostałe, nie objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Do instalacji tych należy kontenerowa kotłownia parowa wyposażona w wytwornicę pary o mocy cieplnej 1471 kW (w 2011 r. dokonano zgłoszenia ww. kotłowni) oraz laboratorium zakładowe wyposażone w dygestoria, które z uwagi na ilość powstających w nim odpadów niebezpiecznych jest objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów – zgodnie z art. 18a pkt.1 ustawy Poś. Na wniosek prowadzącego instalację, złożony w oparciu o przepis art. 203 ust.3 ustawy Poś, laboratorium zakładowe zostało objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

Z uwagi na to, że eksploatacja przedmiotowych instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję oraz możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko, a także, że występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu – prowadzący instalacje, wypełniając obowiązek zawarty w art. 208 ust. 2 pkt. 4 ustawy Poś, przedłożył organowi opracowanie pn. „Raport początkowy dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej należących do PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15” opracowany przez J.S. Hamilton Consulting Sp. z o.o. w maju 2015 r. W ww. raporcie przedstawiono m.in. dane dot. rodzaju działalności prowadzonej na terenie zakładu (w przeszłości oraz aktualnej) wraz z określeniem rodzaju substancji powodujących ryzyko, wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych przez instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, dane dot. stosowanych systemów zabezpieczeń, analizę ryzyka uwolnienia ww. substancji do środowiska, dane dot. zidentyfikowanych zanieczyszczeń historycznych i przekazanych Staroście Kędzierzyńsko-Kozielskiemu, dane dot. stanu zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych – określone na bazie badań wykonanych w 2015 r., propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Wyniki przeprowadzonych badań gleby (zakres badań określono m.in. w oparciu o dokonaną analizę ryzyka uwolnienia substancji do środowiska), które porównano ze standardami jakości gleby, określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. Nr. 165, poz. 1359), nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń dla gruntów grupy C. Wyniki badań wód gruntowych (zakres badań określono m.in. w oparciu o dokonaną analizę ryzyka uwolnienia substancji do środowiska), które porównano ze wskaźnikami jakości wód, właściwymi dla klas jakości wód podziemnych, określonymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów sposobu ocen wód podziemnych (Dz. U. Nr 143, poz. 896), wskazują na znaczne zanieczyszczenie wód gruntowych.

We wniosku wykazano, że instalacja objęta wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust.1 oraz art. 207 ust.1 i 1a ustawy Poś. Dla instalacji w przemyśle chemicznym, do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych z grupy pochodnych węglowodorów, do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, analizę spełnienia najlepszych dostępnych technik dokonano w oparciu o Dokument Referencyjny BAT dla instalacji do wielkotonażowej produkcji związków chemii organicznej (Reference Dokument on Best Available Techniques In the Large Volume Organic Chemical Industry), Dokument Referencyjny BAT dla instalacji do oczyszczania ścieków i gazów odlotowych oraz systemów zarządzania nimi w przemyśle chemicznym (Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector) oraz w oparciu o Dokument Referencyjny BAT w zakresie ogólnych zasad monitoringu - lipiec 2003 r., Dokument Referencyjny BAT w zakresie zagadnień ekonomicznych i oddziaływań międzykomponentowych, Dokument Referencyjny dotyczący najlepszych dostępnych technik dla emisji z magazynowania - lipiec 2006, Dokument Referencyjny BAT w zakresie efektywności energetycznej – luty 2009 r., Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia – grudzień 2001 r.

We wniosku zidentyfikowano wymagania najlepszych dostępnych technik, które instalacja powinna spełniać i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami.

Poniżej przedstawiono zidentyfikowane przez wnioskodawcę wymagania oraz sposób ich spełniania:

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalację
Ograniczenie zanieczyszczenia wody surowcami, produktami, odpadami	
Wykonanie instalacji i systemu odprowadzania ścieków z materiałów odpornych na korozję w celu zapobieżenia wyciekom i redukcji rozpuszczania się metali w ściekach.	Instalacja zbierania ścieków wykonana jest na Wydziale Alkilofenoli ze stali kwasoodpornej i z materiałów ceramicznych.
Niebezpośrednie systemy chłodzenia (chyba, że wymaga tego proces).	Nie stosuje się bezpośrednich systemów chłodzenia. Wykorzystuje się systemy przeponowe.
Czysty surowiec i reagenty pomocnicze.	Do produkcji używa się surowców o odpowiednio wysokim stopniu czystości. Surowców o wysokim stopniu czystości wymaga proces produkcyjny.
Nietoksyczne lub nisko toksyczne dodatki do wody chłodzącej.	Do wody chłodzącej nie dodaje się toksycznych dodatków. Obiegi wody chłodzącej są własnością PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o., z którą zakład zawarł umowę na dostarczanie wody chłodzącej o odpowiednich parametrach.
Opracowane procedury działania w razie wycieku.	Opracowana jest instrukcja magazynowania substancji chemicznych oraz instrukcje BHP. Szczegółowe działania podejmowane w razie wycieku są opisane w kartach charakterystyki substancji.
Preferowana recyrkulacja wody procesowej, gdy jest to wykonalne w aspekcie ekonomicznych i technicznych uwarunkowań.	Wody procesowe są oczyszczane i zwracane do instalacji dla operacji mycia zużytego jonitu. Przy prowadzeniu procesu technologicznego dalsze wykorzystanie nie jest możliwe, ze względów technologicznych. Wody odprowadzane są do oczyszczalni ścieków.
Optymalizacja procesów mycia, czyszczenia poprzez unikanie sytuacji, w której woda myjąca jest stosowana tylko jednorazowo (jeżeli jest to możliwe z technologicznego punktu widzenia).	Woda z procesów mycia (aparatury, katalizatorów), podczas przygotowania do remontu, kierowana jest do oczyszczalni ścieków bez recyrkulacji. Decydują o tym względy technologiczne.
Ocena, czy mokre techniki oczyszczania gazów mogą być zastąpione przez inne metody.	Ze względów technologicznych stosuje się mokre techniki oczyszczania odgazów z aparatury, ponieważ woda najlepiej absorbuje zanieczyszczenia np. fenol
Regularna kontrola instalacji identyfikująca wycieki i szybka naprawa.	Na każdej zmianie mistrz obchodzi instalację i sprawdza jej stan. Usterki są zgłaszane pisemnie w odpowiednim raporcie. W razie wycieków usuwa się awarię bezzwłocznie.
Oddzielenie systemów zbierania zanieczyszczonych substancji płynnych, ścieków, niezanieczyszczonej wody i płynów zawierających olej mineralny.	W zakładzie istnieją oddzielne systemy zbierania wód zanieczyszczonych. Wody deszczowe zbierane są w instalacji burzowej, która jest własnością PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o. Wody zanieczyszczone z tac zbierane są w zbiornikach, z których, po oddzieleniu warstwy organicznej (zbierana jest do spalania), kierowane są do oczyszczalni ścieków.
Betonowe powierzchnie w miejscach załadunku i rozładunku z krawężnikami i garbami ograniczającymi prędkość.	Rozładunek i załadunek odbywa się na tacach rozładunkowych. Podczas rozładunku cysterny zabezpiecza się stopkami, zamyka się szlabany i ustawia tablice ostrzegawcze.
Zbiornik retencyjny w instalacji oczyszczania ścieków.	Ścieki gromadzone są w zbiornikach i po kontroli ładunku fenolu, określonego dla procesu oczyszczania ścieków metodą osadu czynnego, kierowane do oczyszczalni ścieków PCC Energetyka Blachownia Spółka z o.o.
Zapobieganie i ograniczenie emisji niezorganizowanej poprzez: 1. Zastosowanie formalnego programu do wykrywania i naprawy wycieków, w celu skoncentrowania się na punktach instalacji, w których może nastąpić wyciek. 2. Stopniową naprawę przecieków polegającą na wyborze i naprawie znacznych przecieków, a pomijanie przecieków o nieistotnej emisji. Ustalenie progowego poziomu przecieków, powyżej którego przecieki są natychmiast usuwane. 3. Wymiana obecnej armatury na inną, lepszej jakości.	Wycieki wykrywa się w sposób wizualny. Na stokużu tlenku propylenu oraz w węźle reakcyjnym instalacji propoksydatów zamontowano eksplozometry. Przecieki substancji chemicznych zabezpiecza się natychmiast po wykryciu i pilnie usuwa. Przecieki wody i kondensatu usuwane są w dalszej kolejności jako te o mniejszej szkodliwości. Armaturę uszkodzoną wymienia się na nową.
Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej	
Zbiorniki magazynowania i sprzęt do załadunku/rozładunku są zaprojektowane w taki sposób, aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniom gruntu i wody poprzez takie wycieki.	Wszystkie zbiorniki magazynowe, manipulacyjne znajdują się na tacach zabezpieczających.
Oprzyrządowanie i procedury zapobiegające przelaniu zbiornika.	Zbiorniki zaopatrzone są w rejestrowane pomiary poziomu

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalacje
	umożliwiająca stałą kontrolę stopnia napełniania. Opracowane i stosowane są procedury stanowiskowe rozładunku cystern i autocystern.
Brak celowych wycieków do gruntu lub do wody gruntowej.	Nie ma celowych wycieków do gruntu lub wody gruntowej. Na każdej zmianie mistrz dokonuje przeglądu instalacji, w razie powstania nieszczelności wyciek natychmiast jest usuwany. Nie istnieją punkty odprowadzania odcieków do gruntu.
Systemy zbierania, gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace do kapania, szyby wylatujące)	Na Wydziale Alkilofenoli ścieki z tac zbierane są kanalizacją do zbiornika retencyjnego, a z niego, pompą, poprzez zbiornik ścieków - kierowane do oczyszczalni.
Sprzęt zapewniający pełne opróżnienie instalacji przed jej otwarciem.	Nie ma potrzeby opróżniania całej instalacji, remonty przeprowadza się w przygotowanych częściach instalacji.
System wykrywania wycieku i program konserwacji dla wszystkich zbiorników (szczególnie podziemnych) i spustów.	Opracowane są plany remontowe zbiorników. Wytypowane zbiorniki podlegają dozorowi Urzędu Dozoru Technicznego. Szczelność zbiorników kontrolowana jest wizualnie.
Załadunek od dołu dla unikania rozbryzgu	Surowce i produkty wprowadza się do zbiorników od dołu lub rurociągami wglębnymi kieruje do cieczy dla uniknięcia tworzenia się elektryczności statycznej przy cieczach łatwopalnych.
Samouszczelniające połączenia węży podczas załadunku i wyładunku	Podczas załadunku i wyładunku stosuje się samouszczelniające połączenia lub specjalne uszczelki.
System zabezpieczeń przed przypadkowymi zderzeniami przy przeładunkach spowodowanymi ruchem pojazdów.	W miejscach przeładunku autocystern znajdują się szlabany. Na torach odpowiednio ustawia się blokady w celu uniknięcia zderzeń cystern.
Stosowanie do usuwania zawieszin następujących technik: oddzielenie zawieszin w piaskownikach, sedymentacja w zbiornikach lub stawach sedymentacyjnych, filtry piaskowe,	W ściekach technologicznych nie ma zawieszin, nie ma potrzeby ich oddzielenia.
Stosowanie do usuwania olejów/węglowodorów następujących technik: separacja w cyklonie, mikrofiltrację lub separator koalescencyjny, kiedy są spodziewane duże krople wolnego produktu lub węglowodorów, mikrofiltracja i filtracja przez ziarniste medium, flotacja z napowietrzeniem, oczyszczanie biologiczne,	W instalacjach nie ma potrzeby usuwania olejów lub węglowodorów przy pomocy zalecanych technik. Znikome ilości węglowodorów zbierane są w zbiornikach ściekowych i okresowo (raz na dwa lata) usuwane jako frakcja węglowodorowa - przekazywane do spalania.
Stosowanie do oczyszczania wstępnego, poprzedzającego główny etap oczyszczania biologicznego, jednej z następujących technik: strącanie, sedymentacja, filtracja, krystalizacja, utlenianie chemiczne, utlenianie na mokro (utlenianie ciekłym tlenem pod odpowiednim ciśnieniem i w odpowiedniej temperaturze, na ogół w obecności katalizatorów), utlenianie SCWO (Supercritical Water Oxidation) – proces utleniania na mokro przy tzw. superkrytycznych parametrach wody (temperatura powyżej 374°C i ciśnienie 22,1 MPa), redukcja chemiczna, hydroliza, nanofiltracja/odwrócona osmoza, adsorpcja, wymiana jonowa, ekstrakcja, destylacja/rektyfikacja, odparowywanie, odpędzanie zanieczyszczeń (poprzez rozdeszczanie „stripping”), spalanie.	Oczyszczanie zafenolowanych ścieków odbywa się w biologicznej oczyszczalni ścieków należącej do PCC Energetyka Blachownia Sp. z o.o. Podczyszczanie ścieków polega na ich wstępnym odfenolowaniu.
Oddzielenie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki.	Zakład posiada rozdzielne systemy kanalizacji przemysłowej, sanitarnej i deszczowej.
Jeśli jest to wykonalne, zadaszenie miejsc potencjalnego zanieczyszczenia. Ogranicza to ilość wód deszczowych wymagających oczyszczania.	Instalacje znajdują się w budynkach. Miejsca magazynowe i stokazowe nie są zadaszone. Wody deszczowe spływają z tac do studzienek, skąd są odprowadzane do oczyszczalni ścieków.
Instalowanie w miejscach szczególnie narażonych na zanieczyszczenie osobnych odwodnień wyposażonych w studzienki do wychwytywania potencjalnych wycieków. Osobno gromadzone wody opadowe są odprowadzane po przeprowadzeniu monitoringu, w zależności od ich jakości: bezpośrednio do systemu odwadniającego lub do właściwych urzędzeń oczyszczających.	Tace ochronne wyposażone są w studzienki do wychwytywania wycieków. Wody deszczowe z tac także gromadzone są w studzienkach i po wykonaniu analizy odprowadzane są do oczyszczalni ścieków.
Używanie naziemnych systemów kanalizacyjnych do przesyłania wód poprodukcyjnych w obrębie zakładu przemysłowego pomiędzy punktami ich powstawania a urządzeniami oczyszczającymi. Jeśli warunki klimatyczne nie pozwalają na stosowanie naziemnych (temperatury znacząco niższe od 0 stopni), możliwe jest stosowanie ciągów podziemnych, jednak pod warunkiem ich dostępności.	W instalacjach produkcyjnych i stokazowych stosowane są podziemne systemy kanalizacyjne z dostępem poprzez studzienki rewizyjne.
Metody ochrony powietrza	
Zbiorniki z dachem stałym z wewnętrzną poduszką gazu obojętnego (np. kiedy jest to konieczne z powodu bezpieczeństwa	Poduszkę azotową posiadają zbiorniki fenolu oraz ciśnieniowe zbiorniki tlenu propylenu.

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalacje
– magazyny ciśnieniowe dla bardzo niebezpiecznych lub zapachowych substancji).	
Zbiorniki magazynowe połączone ze sobą systemem odpowietrzeń.	Zbiorniki stokażowe tlenu propylenu są połączone do kolumny absorpcyjnej, w której z tlenu propylenu powstają glikole propylenowe rozpuszczalne w wodzie.
Obniżenie temperatury magazynowania (choć może mieć to wpływ na lepkość i utwardzenie substancji)	W instalacji stosuje się obniżone temperatury magazynowania. Tlenek propylenu podczas rozładunku przepływa przez chłodnicę z obiegiem zimnego glikolu, gdzie jest schładzany do temperatury poniżej zera w celu bezpiecznego magazynowania. Zbiorniki magazynowe są izolowane termicznie, a ich zawartość w razie potrzeby jest schładzana poprzez cyrkulację przez wymienniki ciepła schładzane zimnym glikolem.
Oprzyrządowanie i procedury zapobiegające przelaniu zbiornika.	Zbiorniki zaopatrzone są w systemy wskazujące i rejestrujące poziom cieczy. Istnieją i są stosowane procedury dotyczące napełniania zbiorników i magazynowania substancji chemicznych.
Odzysk lotnych związków organicznych z wydechów (kondensacja, adsorpcja, absorpcja) przed spaleniem w piecach energetycznych, spalarniach lub pochodniach.	Stosuje się odzysk związków organicznych z wydechów. Stosuje się zbiorniki buforowe, separatory, w których następuje wykroplenie części odgazów.
Unikanie wprowadzania powietrza lub zanieczyszczeń, które mogą wchodzić w reakcję z tlenkiem propylenu.	Wszystkie operacje wykonuje się w atmosferze azotu, tj. rozładunek cystem kolejowych, przetłaczanie do zbiorników pośrednich i magazynowych. Prowadzona jest ciągła analiza zawartości tlenu w azocie. W instalacji propoksydatów, przed wprowadzeniem do reaktora tlenu propylenu, odwadnia się surowce, a następnie usuwa tlen poprzez przedmuchiwanie azotem.
Techniki dla odzysku lub ograniczenia lotnych związków organicznych i nieorganicznych: separacja membranowa, kondensacja, adsorpcja, mokre przemywanie, biofiltracja, przemywanie biologiczne, zraszanie na złożu biologicznym, spalanie termiczne, spalanie katalityczne, dopalanie,	Do odzysku i ograniczenia lotnych związków organicznych stosuje się kondensację i mokre przemywanie.
Zapobieganie ryzyku eksplozji przez: 1. Instalację detektorów płomienia, gdy istnieje duże ryzyko wystąpienia mieszanek palnych. 2. Utrzymanie mieszaniny gazowej poniżej dolnej granicy wybuchowości, poprzez dodanie powietrza zapewniającego stężenie poniżej 25% dolnej granicy, dodanie gazów obojętnych, np. azotu, utrzymywanie w reaktorze atmosfery obojętnej. Innym rozwiązaniem jest utrzymywanie stężenia mieszaniny powyżej górnej granicy wybuchowości. 3. Instalację wyposażenia zapobiegającego zapłonowi palnych mieszanin gazów z tlenem lub minimalizujących jego efekty, takich jak łapacze wybuchów i zbiorniki rozprężne.	Na stokażu tlenu propylenu, wokół zbiorników zamontowano eksplozometry. Na odpowietrzeniach zbiorników trimeru i tetrameru zamontowano przerywacze ognia. Mieszaniny gazowe utrzymuje się poniżej dolnej granicy wybuchowości poprzez prowadzenie procesów w atmosferze azotu.
Metody ochrony przed hałasem i wibracją	
Wybór urządzeń o niskim poziomie mocy akustycznej.	Stosuje się urządzenia o niskim poziomie mocy akustycznej i wibracji.
Stosowanie ekranów ograniczających i wykonanie obudowy źródeł dźwięku.	Nie ma potrzeby stosowania ekranów ograniczających poziom dźwięku.
Regularne sprawdzanie poziomu hałasu i wibracji.	Regularnie sprawdzany jest poziom hałasu na stanowiskach pracy, gdzie hałas występuje.
Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami	
Zapobieganie tworzeniu się odpadów u źródła.	Tworzeniu odpadów u źródła zapobiega się poprzez zastosowanie technologii niskoodpadowych i niskościekowych oraz zastosowanie surowców odpowiedniej jakości.
Ograniczenie odpadów, których powstania nie da się uniknąć.	Ograniczenie odpadów których powstania nie da się uniknąć stosuje się poprzez poprawę wskaźników zużycia surowców.
Zwiększenie odzysku odpadów.	Stosuje się segregację odpadów, które są gromadzone w sposób selektywny - w miejscu powstawania, w wyznaczonych i właściwie wyposażonych miejscach magazynowania, do czasu zgromadzenia odpowiedniej ilości i przekazuje się do utylizacji lub odzysku.
Zarządzanie środowiskiem	
Wprowadzenie przejrzystej hierarchii odpowiedzialności personelu, w której osoby zajmujące stanowiska kierownicze bezpośrednio informują najwyższy poziom zarządzania.	W schemacie organizacyjnym i zakresach obowiązków jasno jest określona odpowiedzialność personelu oraz sposoby informowania. W zakładzie realizowany jest program „Odpowiedzialność i troska”.
Ustalenie wewnętrznego (charakterystycznego dla zakładu lub	W zakładzie określony jest program przedsięwzięć dla ochrony

Wymogi BAT	Sposób spełniania przez instalacje
całej firmy) programu ochrony środowiska oraz jego regularne przeglądy i publikacje.	środowiska, który jest regularnie weryfikowany i realizowany.
Przeprowadzenie systematycznych (cyklicznych) audytów weryfikujących zgodność działań z założeniami przyjętego programu przedsięwzięć dla ochrony środowiska.	Przeprowadzane są wewnętrzne kontrole mające na celu sprawdzenia realizacji przedsięwzięć podjętych dla ochrony środowiska i określonych w programie.
Regularny monitoring poziomu oddziaływania na środowisko i postępu w kierunku osiągnięcia założeń przyjętego programu ochrony środowiska.	Prowadzony jest regularny monitoring poziomu oddziaływania na środowisko. Kontrolowana jest także zawartość fenolu w ściekach kierowanych do oczyszczalni.
Prowadzenie ciągłego porównywania procesów (produkcji i oczyszczania) pod kątem ich zużycia wody, energii, wytwarzania odpadów i przenoszenia zanieczyszczeń pomiędzy komponentami środowiska.	Opracowany jest sposób rozliczania i porównywania wskaźników zużycia mediów dla każdego z procesów.
Wprowadzenie odpowiedniego programu szkoleniowego dla pracowników i podwykonawców działających na terenie zakładu pod kątem zagadnień bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska i awarii przemysłowych.	Prowadzone są szkolenia dla osób nowoprzyjętych oraz szkolenia stanowiskowe przed podjęciem samodzielnej obsługi stanowiska. Szkolenia okresowe załogi odbywają się raz na kwartał, zgodnie z programem szkoleń. Grupy z firm zewnętrznych przechodzą odpowiednie szkolenia przed podjęciem pracy. Wszystkie szkolenia są dokumentowane.
Stosowanie dobrych praktyk utrzymania instalacji w odpowiednim stanie technicznym.	W zakładzie dokonuje się oceny stanu technicznego urządzeń poprzez okresowe, zgodne z przepisami, prowadzenie badań UDT aparatów ciśnieniowych oraz zawierających substancje niebezpieczne dla środowiska. Prowadzi się, zgodnie z harmonogramem, przeglądy, remonty i konserwacje instalacji.
Sprawdzanie i identyfikacja procesów zużywających wodę i zestawienie ich według stopnia wodochłonności.	Zidentyfikowane jest zużycie wody do celów produkcyjnych i chłodzących w każdym z procesów. Zużycie wody jest opomiarowane i regularnie sprawdzane.
Wprowadzanie wariantów poprawy istniejącego stanu, poprzez skoncentrowanie się na strumieniach emisji o wyższych stężeniach i ładunkach, oraz o wyższym stopniu ich zagrożenia dla środowiska.	Prowadzone są działania organizacyjne i technologiczne mające na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń szczególnie tych o wyższych stężeniach i ładunkach.
Ograniczenie zużycia energii	
Optymalizacja strat energii (np. poprzez izolację cieplną instalacji).	Rurociągi przesyłowe substancji gorących oraz substancji krzepnących w instalacjach są izolowane. Ograniczono do niezbędnego minimum przesył substancji gorących rurociągami zewnętrznymi
Zastosowanie sposobów księgowania, które ściśle przypisują koszty zużycia energii każdemu elementowi instalacji.	Koszty każdej instalacji księgowane są oddzielnie z rozbiciem na poszczególne media energetyczne.
Częste przeglądy zużycia energii.	Stosuje się kontrolę zużycia pary, energii, wody chłodzącej.
Optymalne połączenia międzyoperacyjnych strumieni ciepłych.	Optymalne połączenie międzyoperacyjnych strumieni ciepłych odbywa się poprzez wykorzystanie aparatury kontrolno-pomiarowej do regulacji temperatury i ciepła w procesie.
Minimalizacja/optymalizacja systemów chłodzenia.	Odbywa się poprzez regularne czyszczenie systemu chłodzenia, regulację obiegu wody w celu uzyskania gradientu temperatury.

W ocenie organu zakład spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu oraz obliczenia opadu pyłu ogółem. W ocenie wpływu instalacji na stan zanieczyszczeń powietrza uwzględnione zostały wszystkie źródła emisji eksploatowane przez Spółkę, tj. źródła emisji związane z eksploatacją instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz źródła emisji związane z eksploatacją pozostałych instalacji. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak pył ogółem, PM10 i PM2,5, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, aceton, bezwodnik kwasu octowego, tlenek propylenu, glikol etylenowy, fenol, formaldehyd,

dwuetanoloamina, kwas octowy, alkohol metylowy, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne.

Z części źródeł emisji eksploatowanych na terenie zakładu są ponadto emitowane do powietrza substancje, dla których - wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji - nie są określone wartości dopuszczalne ani wartości odniesienia substancji w powietrzu.

Instalacje PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546).

W dokumentacji stanowiącej podstawę do udzielenia przedmiotowego pozwolenia wnioskodawca dokonał inwentaryzacji emitatorów hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie przekazanych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynika, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych sąsiadujących z zakładem terenach normowanych w tym zakresie.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Biorąc pod uwagę powyższe w punkcie II.2 niniejszego pozwolenia, określono dla ww. instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, tj.:

- substancji emitowanych do powietrza atmosferycznego, na poziomie nie powodującym, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w ww. rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu,
- określono rozkład czasu pracy emitatorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy Poś i ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy Poś oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami. Klasyfikacji terenów normowanych pod względem akustycznym dokonano na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego przyjętego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r.
- scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami (z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów) oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

Wielkość emisji została ustalona w pozwoleniu zgodnie z wnioskiem Spółki.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Poś w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami powstającymi w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, na zasadach określonych w przepisach ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Organ nie określił warunków wytwarzania i sposobu postępowania z odpadami wytwarzanymi w instalacjach pozostałych (kontenerowej kotłowni parowej oraz

warsztacie mechanicznym), bowiem instalacje te nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów, zgodnie z art. 180a ustawy Poś.

W niniejszej decyzji w punkcie II.1.4. pn. „Ilość wykorzystywanej wody” określono prognozowaną ilość wykorzystywanej wody w instalacjach. Woda wykorzystywana jest w instalacjach: nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatu dodecylofenolu, propoksylatu zasady Mannicha, propoksylatów na bazie katalizatora DMC - jako czynnik chłodzący w układach kondensacji i układach próżniowych oraz do mycia aparatury, złoża katalizatora oraz do mokrego oczyszczania odgazów.

W punkcie II.2.5. niniejszej decyzji pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” określono proponowany stan i skład ścieków przemysłowych powstających w wyniku funkcjonowania instalacji oraz ich ilość. Powstające na terenie instalacji ścieki przemysłowe stanowią będą: wody technologiczne odfenolowane, ścieki z tac ochronnych, wody z pomp próżniowych, wody z procesów mycia aparatury i katalizatorów. Ścieki te kanalizacją przemysłową, po wstępnym podczyszczeniu, odprowadzane są na oczyszczalnię ścieków. Do kanalizacji przemysłowej kierowane są również niewielkie ilości wód opadowych z tac zbiorników i aparatów technologicznych.

W pozwoleniu określono możliwe warianty funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji.

Korzystając z przepisu art. 188 ust. 3 pkt. 4 Poś, w punkcie II.1.3. decyzji, określono - dla poszczególnych instalacji - rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Określenie ww. danych jest istotne z punktu widzenia weryfikacji warunków pozwolenia pod kątem efektywnego wykorzystania energii, racjonalnego zużycia surowców, materiałów i paliw, stosowania technologii małodopadowych.

Z przedłożonego wniosku wynika, że w Zakładzie stosuje się działania i środki techniczne, mające na celu ograniczenie emisji substancji i energii oraz osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości – w tym m.in. działania organizacyjno-techniczne, rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego, zapobiegające powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, rozwiązania zapewniające ochronę wód podziemnych i powierzchniowych oraz ograniczające emisję hałasu. Zostały one określone w punkcie II.4 niniejszej decyzji, uwzględniając przepis art. 211 ust. 6 pkt. 3. ustawy Poś. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii elektrycznej określono w punkcie II.5 pozwolenia – mając na uwadze przepis art. 211 ust. 6 pkt 11 ustawy Poś.

Z uwagi na to, że eksploatacja przedmiotowych instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz, że występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, w punkcie II.5 pozwolenia, w oparciu o art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Poś, zawarto wymogi dotyczące sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego nadzorowania przez prowadzącego instalację.

W związku z tym, że w przypadku przedmiotowych instalacji wymagany jest raport początkowy, w oparciu o art. 211 ust. 6 pkt. 4 i art. 217a ust. 1 ustawy Poś, w punkcie II.8. niniejszego pozwolenia, nałożono obowiązki pomiarowe w zakresie badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodujących ryzyko oraz w zakresie pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska organ zidentyfikował dokumenty, w oparciu o które przeprowadził analizę wymogów dotyczących zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji. Z uwagi na to, że dla instalacji do wielkotonażowej produkcji związków chemii organicznej nie zostały jeszcze opublikowane konkluzje BAT, analizę zapisów dotyczących monitoringu oparto na Dokumentie Referencyjnym BAT dla instalacji do wielkotonażowej produkcji związków chemii organicznej, Dokumentie Referencyjnym BAT dla

instalacji do oczyszczania ścieków i gazów odlotowych oraz systemów zarządzania nimi w przemyśle chemicznym oraz w oparciu o Dokument Referencyjny BAT w zakresie ogólnych zasad monitoringu - lipiec 2003 r. i Dokument Referencyjny dotyczący najlepszych dostępnych technik dla emisji z magazynowania - lipiec 2006.

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym nie wymagają z mocy prawa, zgodnie z przepisami obowiązującego obecnie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza.

Analiza ww. dokumentów referencyjnych oraz przepisów prawa krajowego była podstawą do ustalenia zakresu monitoringu, określonego w punkcie II.7 pozwolenia zintegrowanego. Prowadzący instalację zobowiązany został do prowadzenia monitoringu procesów technologicznych - mając na uwadze, że sposób prowadzenia procesu technologicznego ma istotny wpływ na wielkość emisji substancji i energii oraz wielkość zużycia energii i paliw.

Z uwagi na wymóg art. 224 ust. 1 ww. ustawy Poś, w pozwoleniu wskazano usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorach poszczególnych źródeł emisji substancji do powietrza, poza emitorami, gdzie prowadzący instalację określił brak możliwości technicznych usytuowania ww. stanowisk.

Monitoring rodzaju i ilości odpadów powstających podczas eksploatacji instalacji, polegać będzie na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami tj. obecnie ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Ilość odpadów będzie określana wagowo.

Zakład PCC Synteza S.A. objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Uwzględniając wymóg przepisu art. 211 ust. 6 pkt.10 ustawy Poś, w pozwoleniu określono sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji i likwidacji instalacji objętych pozwoleniem.

Ponadto, mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt. 12 ustawy Poś w pozwoleniu określono zakres, sposób i termin przekazywania właściwym organom corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.

Biorąc pod uwagę przepisy rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 9 grudnia 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r., poz. 1479), zgodnie z którymi PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w pozwoleniu nie określono sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii, co jest zgodne z przepisem art. 211 ust.6 pkt. 9 ustawy Poś.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacja do produkcji nonylofenolu, do produkcji dodecylofenolu, do produkcji propoksylatu dodecylofenolu, do produkcji propoksylatu zasady Mannicha, do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

Termin obowiązywania pozwolenia, zgodnie art.188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ustalono na czas nieoznaczony.

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

Niniejsze pozwolenie wydano w terminie określonym w art. 209 ust.2 ustawy Poś, tj. w ciągu 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku odliczając, zgodnie z przepisem art. 35 § 5 Kodeksu postępowania administracyjnego, okresy przerw w załatwianiu sprawy spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Opłata należna za wydanie niniejszej decyzji, zgodnie z pozycją III. 40 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2014 r., poz. 1628), wynosi 2011,00 zł (słownie złotych: dwa tysiące jednaście). Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Opola w dniu 3.09.2013 r.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Roman Gałoński
-Pełnomocnik PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu
Przedsiębiorstwo Doradczo-Usługowe „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński
ul. Szkolna 15
47-225 Kędzierzyn-Koźle
2. aa.

Starszy Specjalista

Barbara Gabryelska

25.08.2013r.

Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

