



Opole, dnia 4 czerwca 2018 r.

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 202, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 214 ust. 1, 3, 5, art. 224 ust. 1, 2 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799) zwanej dalej ustawą Poś oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie, przesłanego pismem nr RZ/902/ZS/89/2017 z 3 marca 2017 r. (data wpływu do UMWO 20.03.2017 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13 grudnia 2006 r. wraz z późniejszymi zmianami, dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. instalacji WOSKI, instalacji AMINOPLASTY i instalacji RPO zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H

### orzekam

I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13 grudnia 2006 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-IOC-7636-4/08 z 22.01.2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20.12.2012 r. i nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 02.03.2015 r., udzielającą **Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, w następujący sposób:

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

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

#### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Podstawową działalnością Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. z siedzibą w Tarnowie jest produkcja z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej w instalacjach WOSKI, AMINOPLASTY i RPO zlokalizowanych na terenie Oddziału w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 8730013812

Numer REGON: 850282196

I.1.1. Zdolność produkcyjna instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych.

Tabela nr 1

Lp.	Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego	Nazwa handlowa produktu	Zdolność produkcyjna [Mg/rok]
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>			
1.	Instalacja WOSKI	Wosken K-1U	20
		Woski syntetyczne półtwarde i miękkie	40
2.	Instalacja AMINOPLASTY	Środek pianotwórczy PROTEKTOL SAT-10	150

		Inhibitor korozji Ixonol-5	120
		BASO 960E	60
		ARVO NITRASEPT	50
		Utwardzacz H50	30
		Utwardzacz H55	30
		DE-EMIS®	250
		Maleinian di (2-etyloheksylu)	1000
		Żywica odlewnicza	600
		Powlekacz do mocznika SICol PFM®	300
		Preparat EH	10
3.	Instalacja RPO	Zwilżacz SBO	1000
<b>Instalacje pozostałe</b>			
4.	Instalacja WOSKI	Środki antyzbrylające do nawozów (AnSol OB30, AnSol WB40, AnSol WB50, AnSol WB405)	1200

## I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

### I.2.1 Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego

#### I.2.1.1. Instalacja WOSKI

Instalacja WOSKI zlokalizowana jest w budynku nr 613 położonym na działce nr 177/8.

#### Opis procesu produkcji Woskenu K1-U

##### **Przygotowanie surowców**

Parafina lub gacz parafinowy dostarczany w cysternach jest rozładowywany do zbiornika magazynowego ogrzewanego parą wodną poprzez węzownicę. Surowiec ze zbiornika przesyłany jest pompą w odpowiedniej ilości do mieszalnika ogrzewanego parą 0,6 MPa poprzez płaszcz grzewczy. W mieszalniku, wyposażonym w mieszadło, w temperaturze około 130°C następuje odparowanie wody odprowadzanej w postaci pary wodnej do atmosfery. Po zakończeniu tej operacji zawartość mieszalnika przetłaczana jest pompą do kolumny utleniającej.

##### **Utlenianie**

Do surowca wprowadzonego do kolumny utleniającej, wyposażonej w płaszcz grzewczo-chłodzący, dodawany jest przygotowany uprzednio 10% wodny roztwór nadmanganianu potasu. Proces utleniania prowadzi się w temperaturze do 130°C utrzymywanej dzięki ogrzewaniu parą 0,6 MPa, przy przedmuchiwaniu zawartości kolumny powietrzem atmosferycznym, podawanym za pomocą dmuchawy poprzez bełkotki. Odgazy z kolumny utleniającej przepływają do skraplacza, w którym schładzane są do temperatury około 60°C, ulegając częściowemu wykropleniu, a następnie przepływają do cyklonu. W aparacie tym następuje oddzielenie cieczy od gazów, które kierowane są do skrubera, a następnie odprowadzane do atmosfery. Skropliny z cyklonu wraz z cieczą ze skrubera odpływają do odstojnika, w którym następuje oddzielenie warstwy organicznej od warstwy wodnej. Warstwa organiczna kierowana jest do zbiornika i jako odpad przekazywana uprawnionym odbiorcom. Warstwa wodna, poprzez łapaczkę ścieków, odprowadzana jest do układu kanalizacji przemysłowej ZAK S.A. Dodatkowym źródłem ścieków jest woda przemysłowa zużywana w operacji wymiany ciepła. Po zakończeniu procesu utleniania następuje schłodzenie zawartości kolumny wodą przemysłową wprowadzaną do płaszcza, do temperatury 80°C.

##### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt w ilości 10 Mg, z jednej szarży jest rozlewany do worków papierowych z wkładką polietylenową o pojemności 25 kg. Rozlewanie prowadzone jest dwuetapowo – opakowanie

napełniane jest do połowy, a po zakrzepnięciu zawartości dolewana jest pozostała ilość. Produkt jest przekazywany do magazynu skąd następnie jest wysyłany do odbiorców.

### **Opis procesu produkcji wosków syntetycznych półtwardych i miękkich**

#### **Przygotowanie surowców**

Polietylen oraz nadmanganian potasu dostarczane są do instalacji w opakowaniach jednostkowych dostawcy. Parafina lub gacz parafinowy dostarczany w cysternach jest rozładowywany do zbiornika magazynowego ogrzewanego parą 0,6 MPa poprzez wężownicę. Surowiec ze zbiornika przesyłany jest pompą w odpowiedniej ilości do mieszalnika ogrzewanego parą 0,6 MPa poprzez płaszcz grzewczy. W mieszalniku, wyposażonym w mieszadło, w temperaturze około 130°C następuje odparowanie wody odprowadzanej w postaci pary wodnej do atmosfery. Następnie do mieszalnika wprowadzany jest polietylen poprzez zasypianie do aparatu odważonej, odpowiedniej ilości tego materiału i rozpuszczany w parafinie. Po zakończeniu tej operacji mieszanina przetłaczana jest pompą do kolumny utleniającej.

#### **Utlenianie**

Do mieszaniny wprowadzonej do kolumny utleniającej, wyposażonej w płaszcz grzewczo-chłodzący, dodawany jest przygotowany uprzednio 10% wodny roztwór nadmanganianu potasu. Proces utleniania prowadzi się w temperaturze do 130°C utrzymywanej dzięki ogrzewaniu parą 0,6 MPa, przy przedmuchiwaniu zawartości kolumny powietrzem atmosferycznym, podawanym za pomocą dmuchawy, poprzez bełkotki. Odgazy z kolumny utleniającej przepływają do skraplacza, w którym schładzane są do temperatury około 60°C, ulegając częściowemu wykropleniu a następnie przepływają do cyklonu. W aparacie tym następuje oddzielenie cieczy od gazów, które kierowane są do skrubera a następnie odprowadzane do atmosfery. Skropliny z cyklonu wraz z cieczą ze skrubera odpływają do odstoju, w którym następuje oddzielenie warstwy organicznej od warstwy wodnej. Warstwa organiczna kierowana jest do zbiornika i jako odpad przekazywana uprawnionym odbiorcom. Warstwa wodna, poprzez łapaczkę ścieków, odprowadzana jest do układu kanalizacji przemysłowej GA ZAK S.A. Dodatkowym źródłem ścieków będzie woda przemysłowa używana w operacji wymiany ciepła. Po zakończeniu procesu utleniania następuje schłodzenie zawartości kolumny wodą przemysłową wprowadzaną do płaszcza, do temperatury 80°C.

#### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt w ilości 10 Mg, z jednej szarży, jest rozlewany do worków papierowych o pojemności 25 kg z wkładką polietylenową. Rozlewanie prowadzone jest dwuetapowo – opakowanie napełniane jest do połowy a po zakrzepnięciu zawartości dolewana jest pozostała ilość. Produkt jest przekazywany do magazynu skąd następnie jest wysyłany do odbiorców.

### **I.2.1.2. Instalacja AMINOPLASTY**

Instalacja AMINOPLASTY zlokalizowana jest w budynkach nr 663, 664 położonych na działkach ewid. o numerach: 296/2, 293/3 i 297/1,

### **Opis procesu produkcji PROTEKTOLU SAT-10**

#### **Przygotowanie surowców**

Surowce (mocznik, Rosulfan L i Nansa LSS), dostarczane w workach i opakowaniach jednostkowych (paletopojemniki, beczki, hoboki) oraz wodę sanitarną, po odważeniu lub odmierzeniu wymaganych ilości, wprowadza się do reaktora wykorzystując układ próżniowy, dozując grawitacyjnie poprzez dolny zawór spustowy paletopojemnika lub zasypując ręcznie przez właz reaktora, wyposażonego w mieszadło i wężownicę grzewczą.

Do oddzielnego mieszalnika wprowadza się butyloglikol i NAFOL w odmierzonych ilościach i sporządza roztwór eterowo-alkoholowy. Po wymieszaniu obu składników zawartość mieszalnika wprowadzana jest do reaktora.

#### **Mieszanie**

W reaktorze sporządzany jest najpierw wodny roztwór mocznikowo-detergentowy z mocznika, Rosulfanu L i Nansy LSS, a następnie wprowadzany jest roztwór eterowo-alkoholowy. Zawartość reaktora mieszana jest pod normalnym ciśnieniem w temperaturze poniżej 40°C przez około 2 godziny, w tym też czasie wprowadzany jest Irgamet 42. W razie potrzeby, w końcowej fazie dodaje się kwas fosforowy do uzyskania właściwej wartości pH.

#### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości 5 Mg z jednej szarży, przetłacza się pompą do zbiornika magazynowego a z niego rozładowuje do opakowań drobnych lub autocysterny i wysyła do odbiorców.

#### **Opis procesu produkcji Ixonol-5**

##### **Przygotowanie surowców**

Surowce, dostarczane w workach i opakowaniach jednostkowych (paletopojemniki, beczki, hoboki) oraz wodę, po odważeniu lub odmierzeniu wymaganych ilości, wprowadza się do reaktora wykorzystując układ próżniowy, dozując grawitacyjnie poprzez dolny zawór spustowy paletopojemnika lub zasypując ręcznie przez właz reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę grzewczą. Trójetanoloamina przed wprowadzeniem do reaktora poddawana jest podgrzaniu w komorze topniczej celem nadania jej odpowiedniej płynności.

##### **Mieszanie**

Składniki wprowadzane są w zadanej kolejności do reaktora w sekwencjach przerywanych mieszaniem. Mieszanie prowadzone jest w temperaturze poniżej 1000°C w czasie kilku godzin. Po zakończeniu mieszania zawartość reaktora jest schładzana do temperatury poniżej 50°C.

##### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości 5,25 Mg z jednej szarży, rozładowuje się grawitacyjnie do dedykowanych paletopojemników i wysyła do odbiorców.

#### **Opis procesu produkcji Baso 960E**

##### **Przygotowanie surowców**

Surowce, dostarczane w paletopojemnikach oraz wodę zdemineralizowaną, po odważeniu lub odmierzeniu wymaganych ilości, wprowadzane są do reaktora wykorzystując pompę wody zdemineralizowanej oraz wytworzone w nim podciśnienie za pomocą układu próżniowego.

##### **Mieszanie**

Wprowadzone do reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownicę chłodzącą, substancje są mieszane pod normalnym ciśnieniem w temperaturze poniżej 500°C, przez około 2 godziny.

##### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości 3 Mg z jednej szarży jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników i wysyłany do odbiorców.

## **Opis procesu produkcji ARVO NITRASEPT**

### **Przygotowanie surowców**

Surowce, dostarczane w paletopojemnikach oraz wodę zdemineralizowaną, po odważeniu lub odmierzaniu wymaganych ilości, są wprowadzane do reaktora wykorzystując pompę wody zdemineralizowanej oraz wytworzone w nim podciśnienie za pomocą układu próżniowego.

### **Mieszanie**

Wprowadzone do reaktora, wyposażonego w mieszadło i wężownicę chłodzącą, substancje są mieszane pod normalnym ciśnieniem w temperaturze poniżej 500°C, przez około 2 godziny.

### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości 2,7 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników i wysyłany do odbiorców.

## **Opis procesu produkcji Utwardzacza H50**

### **Przygotowanie surowców**

Dekstryna, kaolin i mocznik są dostarczane w workach, przygotowywane poprzez odliczenie wymaganej ilości worków, a następnie ręcznie zasypywane przez właz reaktora. Utwardzacz dostarczany w paletopojemnikach i sporządzany wodny roztwór siarczanu glinu, są wprowadzane do reaktora wykorzystując układ próżniowy. Ilości odważane są na wadze paletowej. Wodę sanitarną wprowadza się do reaktora pompą z wyskalowanego zbiornika wody sanitarnej.

### **Mieszanie**

Do reaktora, wyposażonego w mieszadło i wężownicę zasilaną parą 0,6 MPa wprowadzane są składniki w ilościach recepturowych, w sekwencjach przerywanych mieszaniem. Mieszanie odbywa się w zakresie temperatur 40÷80°C. Po zakończeniu mieszania zawartość reaktora jest schładzana do 30°C.

### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości około 5 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników dostarczonych przez odbiorcę i wysyłany.

## **Opis procesu produkcji Utwardzacza H55**

### **Przygotowanie surowców**

Dekstryna i kaolin są dostarczane w workach, przygotowywane poprzez odliczenie wymaganej ilości worków, a następnie ręcznie zasypywane przez właz reaktora. Utwardzacz dostarczany w paletopojemnikach i sporządzany wodny roztwór siarczanu glinu, są wprowadzane do reaktora wykorzystując układ próżniowy. Ilości są odważane na wadze paletowej. Woda sanitarna jest wprowadzana do reaktora pompą z wyskalowanego zbiornika wody sanitarnej.

### **Mieszanie**

Do reaktora, wyposażonego w mieszadło i wężownicę zasilaną parą 0,6 MPa wprowadzane są składniki w ilościach recepturowych w sekwencjach przerywanych mieszaniem. Mieszanie odbywa się w zakresie temperatur 40÷80°C. Po zakończeniu mieszania zawartość reaktora jest schładzana do 30°C.

### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości około 5 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do paletopojemników dostarczonych przez odbiorcę i wysyłany.

## Opis procesu produkcji DE-EMIS®

### **Przygotowanie surowców**

Woda amoniakalna jest dostarczana autocysterną i rozładowywana pompą do zbiornika z zastosowaniem „wahadła gazowego”. Woda zdemineralizowana jest wprowadzana do mieszalnika grawitacyjnie z wyskalowanego zbiornika wody zdemineralizowanej. Mocznik jest dostarczany w opakowaniach jednostkowych (workach). Po odliczeniu wymaganej ilości worków jest ręcznie zasypywany przez właz mieszalnika. Nadtlenek wodoru dostarczany będzie w opakowaniach jednostkowych (paletopojemnikach) i wprowadzany do mieszalnika z wykorzystaniem układu próżniowego, po odważeniu odpowiedniej ilości na wadze paletowej. Wersenian sodu jest dostarczany w opakowaniach jednostkowych (workach) i po odważeniu wymaganej ilości ręcznie zasypywany przez właz mieszalnika.

### **Mieszanie**

Woda amoniakalna z autocysterny jest wprowadzana do zbiornika poprzez przepływomierz i na tej podstawie obliczane są ilości pozostałych surowców, poddawanych najpierw wstępnemu wymieszaniu. Woda zdemineralizowana, nadtlenek wodoru i mocznik wprowadzone do mieszalnika, wyposażonego w mieszadło, są mieszane przez 1 h pod normalnym ciśnieniem i w temperaturze otoczenia. Efekt endotermiczny roztwarzania mocznika jest kompensowany dogrzewaniem parą technologiczną 0,6 MPa. Mieszanina jest stabilizowana wersenianem sodowym i po wymieszaniu zawartość mieszalnika jest przetłaczana pompą do zbiornika, a następnie poddawana cyrkulacji pompą w temperaturze otoczenia aż do pełnego wymieszania wszystkich komponentów.

### **Rozładunek i dystrybucja produktu.**

Po zakończeniu mieszania składników zawartość zbiornika, w ilości ok. 23 Mg z jednej szarży, jest przetłaczana pompą do paletopojemników o pojemności 1000 dm<sup>3</sup> i przekazywana do odbiorcy.

## Opis procesu produkcji maleinianu di(2-etyloheksylu)

### **Przygotowanie surowców**

Alkohol 2-etyloheksylowy jest dostarczany autocysternami do zbiornika magazynowego gdzie jest przechowywany w temperaturze otoczenia. Bezwodnik maleinowy jest dostarczany cysternami do zbiornika magazynowego gdzie jest przechowywany w temperaturze około 70°C. Surowce ze zbiorników magazynowych są przesyłane pompami do reaktora.

### **Estryfikacja**

Oba surowce są wprowadzone w ilościach recepturowych do reaktora, wyposażonego w mieszadło i węzownice grzewcze zasilane syntetycznym lub mineralnym nośnikiem ciepła, i poddawane mieszanii oraz stopniowemu podgrzewaniu. Reakcja estryfikacji przebiega w temperaturze wrzenia mieszaniny przy jej stopniowym wzroście od 100°C do 195°C. Reakcja estryfikacji, jako reakcja równowagowa, jest prowadzona zgodnie z regułami sprzyjającymi przesunięciu jej równowagi w pożądanym kierunku, a więc:

- przy molowym nadmiarze jednego z reagentów,
- z ciągłym usuwaniem ze środowiska reakcji jednego z produktów reakcji,
- z ciągłym zwracaniem do środowiska reakcji jednego z reagentów.

Usuwanie ze środowiska reakcji reagenty są przeprowadzane z fazy gazowej w ciekłą w skraplaczu, a ich rozdział odbywa się w rozdzielaczu faz. Strumień gazu obojętnego zawierający niewielką ilość mediów procesowych jest odprowadzany do atmosfery poprzez odpowietrzenie pompy próżniowej. Faza wodna, stanowiąca ściek jest odprowadzana pompą do zbiornika przejściowego, a następnie do kanalizacji. Po zakończeniu estryfikacji następuje oddestylowanie nadmiaru jednego z reagentów pod obniżonym ciśnieniem, uzyskiwanym za pomocą układu próżniowego. Oddestylowany reagent jest gromadzony w zbiorniku pośrednim, a następnie wykorzystywany w syntezie kolejnej szarży.

Zawartość reaktora jest schładzana do temperatury poniżej 100°C. Ogrzewanie reaktora jest zapewnione przez wymuszony pompą, obieg syntetycznego nośnika ciepła, przepływającego przez piec elektryczny oraz parę technologiczną 0,6MPa.

#### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt w ilości 5-6 Mg, z jednej szarży, jest rozładowywany pompą do zbiornika magazynowego. W zbiorniku produkt jest przechowywany w temperaturze otoczenia, do czasu zgromadzenia go w ilości maksymalnie 24 Mg, po czym jest ładowany do autocysterny i transportowany na Instalację RPO.

#### **Opis procesu produkcji żywicy odlewniczej**

##### **Przygotowanie surowców**

Formalina, stanowiąca wodny roztwór aldehydu mrówkowego stabilizowany metanolem, jest dostarczana autocysterną do ogrzewanego węzownią zbiornika magazynowego. Ze zbiornika formalina jest podawana pompą do reaktora. Mocznik jest dostarczany w opakowaniach dostawcy, workach polietylenowych. Glikol monoetylenowy również jest dostarczany w opakowaniach dostawcy, beczkach lub paletopojemnikach o pojemności 1000 dm<sup>3</sup>. Alkohol furfurylowy jest dostarczany autocysterną do zbiornika magazynowego. Ze zbiornika alkohol furfurylowy jest podawany pompą do reaktora.

##### **Synteza żywicy mocznikowo-formaldehidowej**

Formalina, wprowadzona w odmierzonej ilości do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz skraplacz, jest poddawana korekcie wartości pH poprzez dodanie odpowiedniej ilości wodnego roztworu wodorotlenku sodu. Następnie zawartość reaktora będzie podgrzana do temperatury ok. 60°C, po czym zostanie zasypyany mocznik poprzez otwarty właz reaktora, przy utrzymywaniu w nim niewielkim podciśnieniu. W reaktorze zachodzi pierwszy etap reakcji, polikondensacja zasadowa, prowadząca do syntezy żywicy mocznikowo-formaldehidowej. Po zakończeniu tego etapu zawartość reaktora jest podgrzewana do temperatury ok.100°C i ustalana odpowiednia wartość pH kwasem mrówkowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze przebiega drugi etap reakcji, polikondensacja kwasowa, stanowiąca kontynuację syntezy żywicy. Po zakończeniu tego etapu, z zawartości reaktora jest oddestylowywana, pod obniżonym ciśnieniem, woda w ilości do 40%, zawierająca niewielkie ilości metanolu i formaliny. Wykroplona w skraplaczu woda jest odprowadzana do zbiornika wody podestylacyjnej, a następnie poprzez osadnik i komory podczyszczalni ścieków, do głównego kolektora ścieków. Otrzymany półprodukt, w ilości 3 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do poletopojemników, a z nich kierowany do reaktora kopolimeryzacji.

##### **Kopolimeryzacja**

Do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz chłodnicę zwrotną, dodawane są w ilościach recepturowych półprodukt (żywica mocznikowo-formaldehidowa), glikol, mocznik oraz alkohol furfurylowy. Glikol, po odważeniu na wadze paletowej wprowadzany jest przy wykorzystaniu układu próżniowego. Mocznik, po odliczeniu wymaganej ilości worków, jest zasypywany ręcznie przez właz reaktora. Alkohol furfurylowy jest przetłaczany pompą ze zbiornika magazynowego. Mieszanina ogrzewana jest do temperatury ok. 90°C i jest ustalana odpowiednia wartość pH kwasem p-toluenosulfonowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze jest kontynuowana reakcja polikondensacji nieprzereagowanego aldehydu mrówkowego z mocznikiem, a jednocześnie zachodzi reakcja kopolimeryzacji z udziałem alkoholu furfurylowego. Po zakończeniu procesu zawartość reaktora jest schładzana i zobojętniana wodnym roztworem wodorotlenku sodu wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W końcowym etapie zawartość reaktora jest rozcieńczana alkoholem furfurylowym, wprowadzanym pompą ze zbiornika magazynowego.

### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Gotowy produkt, w ilości ok. 4 Mg z jednej szarży jest rozładowywany z reaktora pompą bezpośrednio do paletopojemników i w nich przekazywany do odbiorców.

### **Opis procesu produkcji powlekania do mocznika - SICol PFM®**

#### **Przygotowanie surowców**

Formalina, stanowiąca wodny roztwór aldehydu mrówkowego stabilizowany metanolem, jest dostarczana autocysternami do ogrzewanego węzownicą zbiornika magazynowego. Ze zbiornika formalina podawana jest pompą do reaktora. Mocznik jest dostarczany w opakowaniach dostawcy, workach polietylenowych. Stabilizator, roztwory wodorotlenku sodowego oraz kwasu mrówkowego również dostarczane są w opakowaniach dostawcy – paletopojemnikach, beczkach lub kanistrach.

#### **Zalkalizowanie formaliny**

Formalina, w odmierzonej ilości przy użyciu przepływomierza lub wagodozownika, jest wprowadzana za pomocą pompy lub grawitacyjnie, do reaktora wyposażonego w mieszadło i węzownicę grzewczą oraz skraplacz. Zawartość reaktora jest mieszana, i jednocześnie ogrzewana do temperatury nie większej niż 60°C, po czym dodany jest stabilizator SICol SP, poprzez króciec wlewowy. Następnie do reaktora dodana jest odpowiednia ilość wodnego roztworu wodorotlenku sodu w celu ustalenia odpowiedniej wartości pH mieszaniny reakcyjnej.

#### **Synteza żywicy mocznikowo-formaldehidowej**

Zawartość reaktora jest podgrzana do temperatury nie większej niż 60°C, po czym dodany jest mocznik, poprzez otwarty właz reaktora, przy utrzymywaniu w nim niewielkim podciśnieniu. W razie potrzeby dokonywana jest korekta wartości pH wodnym roztworem wodorotlenku sodu. Następnie zawartość reaktora jest podgrzewana stopniowo do temperatury nie większej niż 100°C i utrzymywana na tym poziomie poprzez regulację dopływu czynników grzewczo-chłodzących. W reaktorze zachodzi pierwszy etap reakcji, polikondensacja zasadowa, prowadząca do syntezy żywicy mocznikowo-formaldehidowej. Po zakończeniu tego etapu, pH zawartości reaktora w temperaturze około 100°C, jest obniżane do wymaganej wartości poprzez dodanie odpowiedniej ilości wodnego roztworu kwasu mrówkowego, wprowadzanego przez króciec wlewowy. W takich warunkach, w reaktorze zachodzi drugi etap reakcji, polikondensacja kwasowa, stanowiąca kontynuację syntezy żywicy. Zakończenie tego etapu jest ustalone poprzez kontrolę lepkości otrzymanego produktu.

Następnie rozpoczyna się schładzanie zawartości reaktora i za pomocą wodnego roztworu wodorotlenku sodu dokonana jest korekta wartości pH do wymaganej. Po zakończeniu tej operacji produkt jest schłodzony do temperatury 20-25° C.

### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości około 2,8 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany z reaktora grawitacyjnie, poprzez filtr workowy, do paletopojemników i wysyłany do odbiorców.

### **Opis procesu produkcji Preparatu EH**

#### **Otrzymywanie mydeł sodowych**

Synteza mydeł sodowych jest prowadzona w reaktorze-mieszalniku, o pojemności 900 dm<sup>3</sup>, wyposażonym w układ do mieszania oraz przeponowy układ grzewczy. Do reaktora wprowadzana jest odpowiednia ilość wody, a następnie dodana odpowiednia ilość stałego wodorotlenku sodu z dozownika. Po całkowitym rozpuszczeniu wodorotlenku sodu do reaktora jest dodany kwas 2-etyloheksanowy w ilości wyznaczonej recepturą. Zawartość reaktora jest poddana intensywnemu wymieszaniu przez okres kilkunastu minut. Po tym czasie mieszania sprawdzany jest odczyn mydeł sodowych w mieszaninie. Następnie odpowiednia porcja surowego roztworu mydeł



sodowych jest przepompowana do drugiego reaktora o pojemności 600 dm<sup>3</sup> poprzez filtr tkaninowy, w celu oddzielenia ewentualnych stałych zanieczyszczeń. W wyniku tej operacji uzyskany jest bezbarwny, klarowny roztwór mydeł sodowych kwasu 2-etyloheksanowego o wartości pH 12-13. Zgromadzony w reaktorze, surowy roztwór mydeł sodowych jest następnie sukcesywnie w kolejnych porcjach przesyłany poprzez filtr do drugiego reaktora aż do jego opróżnienia, umożliwiając rozpoczęcie kolejnej syntezy mydeł sodowych.

#### **Otrzymywanie mydeł glinowych kwasu 2-etyloheksanowego**

Otrzymywanie mydeł glinowych jest prowadzone w drugim reaktorze, o pojemności 600 dm<sup>3</sup>, wyposażonym w układ do mieszania, specjalny układ dozowania z dozownikiem, chłodnicę zwrotną oraz przeponowy układ grzewczy. Wprowadzona porcja roztworu mydeł sodowych kwasu 2-etyloheksanowego z pierwszego reaktora jest podgrzewana do temperatury 40°C, przy jednoczesnym intensywnym mieszaniu. Po osiągnięciu wymaganej temperatury 40 °C, następuje rozpoczęcie dozowania wodnego roztworu siarczanu glinu z dozownika, sporządzonego przez wymieszanie w stosunku masowym 1:1 wody i grubokrystalicznego siarczanu glinu. W reakcji wymiany jonowej kationu sodu na kation glinowy powstaje sól sodowa kwasu 2-etyloheksanowego, która ze względu na niską rozpuszczalność w wodzie ulegać będzie wytrąceniu w postaci osadu. W miarę upływu czasu, wraz ze wzrostem ilości wprowadzonego roztworu siarczanu glinu następuje spadek wartości pH mieszaniny reakcyjnej. Po uzyskaniu wartości pH w granicach 4,5 do 5,0, dozowanie roztworu siarczanu glinu zostaje zakończone i rozpoczyna się kondycjonowanie osadu. Mieszanina jest podgrzewana do temperatury ok. 95 °C i utrzymywana w tej temperaturze przez kilkadziesiąt minut. Operacja kondycjonowania osadu w roztworze macierzystym kończy fazę procesu strącania mydeł glinowych.

#### **Oddzielenie osadu od ługu macierzystego i przemywanie mydeł**

Po zakończeniu procesu strącania mieszanina reakcyjna jest grawitacyjnie skierowana do nuczki filtracyjnej, w celu oddzielenia osadu mydeł glinowych od ługu macierzystego. Surowe mydła zawierają zanieczyszczenia, które są usuwane w operacji intensywnego wymywania na nuczki, przy użyciu wody sanitarnej. W tej operacji usuwane są z powierzchni resztki siarczanów. Przebieg odmywania jest kontrolowany poprzez oznaczenia zawartości jonów SO<sub>4</sub><sup>2-</sup> w przesączu i uznany jest za zakończony, gdy reakcja przesączu z 5% roztworem BaCl<sub>2</sub> nie powoduje zmatowienia. Operacja mycia prowadzona jest dziesięciokrotnie. Po zakończeniu mycia następuje obniżenie ciśnienia za pomocą układu próżniowego, po czym odsącza się mydła glinowe. Odczyn przesączu powinien być obojętny. Odmyte i odsączone mydła zawierają około 70% wody, która jest usuwana w operacji suszenia.

#### **Suszenie mydeł glinowych**

Mokre mydła glinowe są równomiernie rozkładane na tacach poprzez formowanie odpowiedniej grubości warstwy i suszone w temperaturze otoczenia. Następnie tace są umieszczane w suszarce komorowej ogrzewanej energią elektryczną przez kilka godzin w temperaturze 60-70 °C. W tych warunkach otrzymuje się produkt w postaci bryłek, które ręcznie są przenoszone do opakowań jednostkowych. Zawartość wody w produkcie gotowym wynosi 0,3% do 0,6%. Jedna szarża trwa około 24 godzin, a masa otrzymanego produktu wynosi 50 kg.

#### **Układy pomocnicze**

##### **Układ chłodniczy**

W celu odbioru ciepła, generowanego w trakcie części procesów produkcyjnych, eksploatowany jest wyodrębniony, niewielki obieg chłodniczy, który stanowią:

- dwie pompy o mocy elekt. 7,5 kW,
- dwa zbiorniki metalowe o pojemności ok. 2,8 m<sup>3</sup> każdy,
- chłodnia wentylatorowa typu CWT/95/1200.

Niewielkie straty wody obiegowej, wynikające z parowania i unosu kropeł wody podczas jej chłodzenia w chłodni, uzupełniane są pobieraną z sieci zewnętrznej wodą przemysłową w ilości maksymalnej 1 m<sup>3</sup>/h.

#### **Układ próżniowy**

Główny układ próżniowy oparty jest na pompie próżniowej dużej wydajności, o mocy 55 kW, z pierścieniem wodnym. Od pompy do strefy reaktorów poprowadzony jest główny kolektor o średnicy 150 mm, od którego odchodzą kolektory boczne. Kolektory boczne łączą kolektor główny z reaktorami, umożliwiając wytworzenie w nich podciśnienia. Gazowy strumień z pompy odprowadzany jest do atmosfery. Oprócz głównego układu próżniowego wykorzystywana jest, w przypadkach nie wymagających wysokiej próżni, pompa próżniowa o mniejszej mocy i mniejszej wydajności. Od pompy do strefy reaktorów poprowadzony jest główny kolektor o średnicy 50 mm, od którego odchodzą kolektory boczne. Gazowy strumień z pompy odprowadzany jest do atmosfery. Na potrzeby pracy układu próżniowego używana jest woda przemysłowa, której maksymalne zużycie wynosi 3,5 m<sup>3</sup>/h i stanowi ona ścieki odprowadzane do kanalizacji.

#### **1.2.1.3. Instalacja RPO**

Instalacja RPO zlokalizowana jest w budynku nr 881/2 położonym na działkach ewid. nr 299/2 i 300/5.

#### **Opis procesu produkcji Zwiłacza SBO**

##### **Przygotowanie surowców**

Pirosiarczyn sodu dostarczany jest do instalacji w opakowaniach jednostkowych dostawcy. Przed wprowadzeniem do reakcji siarczynowania surowiec ten rozpuszczany jest w wodzie przemysłowej poprzez zasypanie odpowiedniej ilości tego materiału do mieszalnika/zbiornika nr 7 wypelnionego częściowo wodą i wyposażonego w mieszadło.

Maleinian di(2-etyloheksylu) dostarczany w autocysternach jest rozładowywany do zbiornika magazynowego, skąd pompą przesyłany w odpowiedniej ilości jest do reaktora. Po rozpoczęciu przewidywanej produkcji maleinianu di(2-etyloheksylu) surowiec ten będzie dostarczany do zbiornika magazynowego z instalacji do produkcji aminoplastów, również autocysterną.

##### **Reakcja siarczynowania**

Surowce wprowadzane do reaktora, wyposażonego w wewnętrzną węzownicę grzewczą poddawane są mieszaniu za pomocą mieszadła mechanicznego. Następnie mieszaninę reakcyjną podgrzewa się parą do temperatury ok. 110°C i prowadzi reakcję siarczynowania pod normalnym ciśnieniem. W czasie trwania procesu następuje odparowywanie z masy reakcyjnej, głównie wody, w ilości około 10-15% wsadu. Pary z reaktora kierowane są do skraplacza chłodzonego wodą, z którego skropliny częściowo zawracane są do reaktora a część, maksymalnie 2 m<sup>3</sup> z jednej szarży produkcyjnej, odprowadzana jest do układu kanalizacji przemysłowej GA-ZAK S.A. Dodatkowym źródłem ścieków jest woda przemysłowa zużywana w operacjach chłodzenia.

Reakcja siarczynowania trwa około 8 godzin, a po jej zakończeniu w razie potrzeby dokonywana jest korekta wartości pH za pomocą ługu sodowego, po czym następuje schłodzenie zawartości reaktora.

##### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

Otrzymany produkt, w ilości 13÷14 Mg z jednej szarży jest przesyłany z reaktora pompą do zbiornika magazynowego. Magazynowany produkt jest następnie rozlewany do opakowań jednostkowych tj. autocystern, paletopojemników, beczek lub kanistrów i wysyłany do odbiorców.

## I.2.2. Instalacje pozostałe

### Opis procesu produkcji antyzbrylaczy do nawozów – AnSol OB30, AnSol WB40, AnSol WD50 i AnSol WB405

#### Przygotowanie surowców

Modyfikatory dostarczane są do instalacji w opakowaniach jednostkowych dostawcy. Gacz parafinowy dostarczany w autocysternach jest rozładowywany do zbiornika magazynowego ogrzewanego parą poprzez węzownię. Uwodorniony tój alkiloaminy oraz olej bazowy, dostarczane także w autocysternach, są rozładowywane do oddzielnych zbiorników magazynowych. Surowce ze zbiorników przesyłane są pompą w odpowiedniej ilości do mieszalnika ogrzewanego parą 0,6 MPa poprzez płaszcz grzewczy.

#### Wymieszanie surowców

W mieszalniku, wyposażonym w mieszadło, w temperaturze powyżej 100°C następuje odparowanie wody, odprowadzanej w postaci pary wodnej do skraplacza i w postaci cieczy kierowanej do kanalizacji. Dodatkowym źródłem ścieków jest woda przemysłowa używana w operacji wymiany ciepła. Następnie do mieszalnika wprowadzane są odważone, odpowiednie ilości uwodornionego toju alkiloaminy oraz modyfikatorów i poddawane operacji homogenizacji składników.

#### Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości 24 Mg z jednej szarży, jest przetłaczany pompą do autocysterny i wysyłany do odbiorców.

## I.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

### I.3.1. Zużycie energii, surowców i materiałów w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacjach pozostałych:

#### I.3.1.1. Instalacja WOSKI

Tabela nr 2

Lp.	Rodzaj surowca, materiału lub energii	Jednostka miary	Maksymalny poziom zużycia w roku
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>			
1.	Parafina/gacz parafinowy	[Mg]	60,0
2.	Energia elektryczna	[kWh]	3 000
3.	Para technologiczna 0,6 MPa	[GJ]	900
4.	Polietylen	[Mg]	1,0
5.	Nadmanganian potasu	[Mg]	0,05
<b>Instalacje pozostałe</b>			
6.	Parafina/gacz parafinowy	[Mg]	650,0
7.	Olej bazowy	[Mg]	460,0
8.	Uwodorniony tój alkiloaminy	[Mg]	120,0
9.	Modyfikatory	[Mg]	72,0
10.	Energia elektryczna	[kWh]	5 500
11.	Para technologiczna 0,6 MPa	[GJ]	1 500

### I.3.1.2. Instalacja AMINOPLASTY

Tabela nr 3

Lp.	Rodzaj surowca, materiału lub energii	Jednostka miary	Maksymalny poziom zużycia w roku
1.	Mocznik	[Mg]	158,8
2.	Rosulfan L	[Mg]	18,0
3.	Nansa LSS	[Mg]	13,0
4.	NAFOL 1214	[Mg]	1,6
5.	Butyloglikol	[Mg]	12,0
6.	Trójetanoloamina	[Mg]	26,6
7.	Glikol monoetylenowy	[Mg]	47,1
8.	Pasta ABS Na	[Mg]	43,7
9.	Kwas laurynowy	[Mg]	15,0
10.	Wodorotlenek sodu (wp. 100%)	[Mg]	31,5
11.	PREMELANGE 144-1D	[Mg]	2,4
12.	Kwas azotowy	[Mg]	42,5
13.	PREMIX	[Mg]	2,5
14.	Dekstryna	[Mg]	15,3
15.	Kaolin	[Mg]	18,2
16.	Utwardzacz H40	[Mg]	9,9
17.	Nadtlenek wodoru	[Mg]	12,5
18.	Woda amoniakalna	[Mg]	215,0
19.	Alkohol 2-etyloheksylowy	[Mg]	780,0
20.	Bezwodnik maleinowy	[Mg]	270,0
21.	Formalina	[Mg]	270,0
22.	Alkohol furfurylowy	[Mg]	500,0
23.	Energia elektryczna	[kWh]	180 515
24.	Para technologiczna 0,6 MPa	[GJ]	2 319
25.	Irgamet 42	[Mg]	0,100
26.	Kwas fosforowy	[Mg]	0,030
27.	Siarczan glinu	[Mg]	15,310
28.	Wersenian sodu	[Mg]	0,070
29.	Kwas mrówkowy	[Mg]	0,665
30.	Kwas p-toluenosulfonowy	[Mg]	0,060
31.	SiCol SP	[Mg]	0,110
32.	Olej grzewczy G35	[Mg]	0,05
33.	Kwas 2-etyloheksanowy	[Mg]	10,0

### I.3.1.3. Instalacja RPO

Tabela nr 4

Lp.	Rodzaj surowca, materiału lub energii	Jednostka miary	Maksymalny poziom zużycia w roku
1.	Maleinian di(2-etyloheksylu)	[Mg]	600,0
2.	Pirosiarczyn sodu	[Mg]	150,0
3.	Energia elektryczna	[kWh]	18 360
4.	Para technologiczna 0,6 MPa	[GJ]	720,0
5.	Wodorotlenek sodu (wp. 100 %)	[Mg]	0,2

### I.4. Ilość wody wykorzystywanej w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Potrzeby wodne wynikające z eksploatacji instalacji zaspokajane są przez zewnętrznego dostawcę, na podstawie odrębnej umowy cywilno-prawnej. Do celów przemysłowych wykorzystywana jest woda przemysłowa, zdemineralizowana i sanitarna.

Tabela nr 5

Lp.	Instalacja	Woda przemysłowa [m <sup>3</sup> /rok]	Woda zdemineralizowana [m <sup>3</sup> /rok]	Woda sanitarna [m <sup>3</sup> /rok]
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>				
1.	Instalacja WOSKI	2 000	--	--
2.	Instalacja AMINOPLASTY	15 500	200	1 160
3.	Instalacja RPO	6 000	--	--
<b>Instalacje pozostałe</b>				
4.	Instalacja WOSKI	1 500	--	--

”

2. Punkt II. pozwolenia pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

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

II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.1.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 6

Lp.	Nazwa źródła / emitora (proces powodujący emisję)	Numer emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna wylotu emitora/typ emitora <sup>1)</sup> [m]	Strumień objętości gazów (warunki normalne) [m <sup>3</sup> /h]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie z emitora [K]	Czas trwania emisji [h/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>Instalacja WOSKI produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U</b>							
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55 (załadunek kolumny i utlenianie)	E-K55	27,90	0,60 / Z	720	303	300
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja Ixonolu-5</b>							
2.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie glikolu etylenowego do reaktora R1/3)	E-MP	8,90	0,038 / B	1,16	353	24
3.	Kolektor odciągów znad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	15,40	0,284 / Z	5 040	353	24
4.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie trójetanoloaminy do reaktora R1/3)	E-MP	8,90	0,038 / B	1,16	353	24

5.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	48
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja ARVO NITRASEPTU</b>							
6.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25
7.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H50</b>							
8.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	6
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H55</b>							
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	6
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja DE-EMIS®</b>							
10.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	4,8	0,05 / Z	18,64	293	13
11.	Stanowisko załadowcze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie paletopojemników)	E-DE2	4,8	0,10 / Z	2 000	293	31
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)</b>							
12.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzanie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,05 / Z	16,2	338	4
13.	Reaktor R4 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	30

14.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,9	0,038 / B	44	338	30
15.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	150
16.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napętnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	33
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)</b>							
17.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika nr Z75 (napętnianie alk. furfurylowym)	E-Z75	6,0	0,05 / Z	18,6	293	22
18.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	5,21	298	150
19.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	18,6	293	150
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (napętnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	2,2	293	150
21.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	8,90	0,038 / B	50,73	293	150
22.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,6	298	150
23.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napętnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	150
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja SIColu PFM®</b>							
24.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26 A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,50 / Z	16,2	338	4

25.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	30
26.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,90	0,038 / B	44	338	30
27.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	150
28.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	33
<b>Instalacja RPO produkcja Zwiłacza SBO</b>							
29.	Odciąg z nad mieszalnika pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	6,80	0,10 / B	-	281	148

<sup>1)</sup> Typ wylotu: O – pionowy otwarty, Z - zadaszony, B - boczny;

## II.1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa źródła	Nr emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna dla emitora kg/h	Emisja dopuszczalna dla źródła kg/h
1	2	3	4	5	6
<b>Instalacja WOSKI</b>					
<b>Produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U</b>					
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55 (załadunek kolumny i utlenianie)	E-K55	Tlenek węgla	24,3	24,3
2.	Emisja roczna z instalacji WOSKI w Mg/rok		Tlenek węgla	7,29	
<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>					
<b>Produkcja Ixonolu-5</b>					
3.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie glikolu etylenowego do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,003	0,003
4.	Kolektor odciągów z nad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	Glikol etylenowy	0,015	0,015
5.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie trójetanolu do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,012	0,012



6.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,0008	0,0008
<b>Produkcja ARVO NITRASEPTU</b>					
7.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	Dwutlenek azotu	0,002	0,002
8.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Dwutlenek azotu	0,002	0,002
<b>Produkcja utwardzacza H50</b>					
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	Pył ogółem	0,105	0,105
			Pył zawieszony PM10	0,073	0,073
			Pył zawieszony PM2,5	0,022	0,022
<b>Produkcja utwardzacza H55</b>					
10.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	Pył ogółem	0,132	0,132
			Pył zawieszony PM10	0,091	0,091
			Pył zawieszony PM2,5	0,027	0,027
<b>Produkcja DE-EMIS®</b>					
11.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	Amoniak	0,60	0,60
12.	Stanowisko załadunku produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napętnianie paletopojemników)	E-DE2	Amoniak	5,37	5,37
<b>Produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)</b>					
13.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzanie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
14.	Reaktor R4 / odpowietrzanie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
15.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
16.	Odpowietrzanie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
17.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napętnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
<b>Produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)</b>					

18.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika Z75 (napętnienie alk. furfurylowym)	E-Z75	Alkohol furfurylowy	0,04	0,04
19.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Alkohol furfurylowy	0,0019	0,0019
			Glikol etylenowy	0,00006	0,00006
21.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (napętnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,00033	0,00033
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,00062	0,00062
22.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	Formaldehyd	0,00043	0,00043
			Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
			Alkohol furfurylowy	0,0037	0,0037
23.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,0007	0,0007
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,0032	0,0032
24.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napętnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,00007	0,00007
			Alkohol furfurylowy	0,0094	0,0094
<b>Produkcja SICoLu PFM®</b>					
25.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26 A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
26.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
27.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
29.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napętnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
30.	<b>Emisja roczna z instalacji AMINOPALSTY w Mg/rok</b>		Glikol etylenowy	0,000814	
			Dwutlenek azotu	0,0001	
			Pył ogółem	0,001422	
			Pył zawieszony PM10	0,000984	
			Pył zawieszony PM2,5	0,000294	
			Amoniak	0,07761	
			Formaldehyd	0,036315	
			Metanol	0,00742	

			Alkohol furfurylowy	0,003703	
<b>Instalacja RPO</b>					
31.	Odciąg z nad mieszania pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	Pył ogółem	0,025	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,018	0,018
			Pył zawieszony PM2,5	0,005	0,005
32.	Emisja roczna z instalacji RPO w Mg/rok		Pył ogółem	0,0037	
			Pył zawieszony PM10	0,00266	
			Pył zawieszony PM2,5	0,00074	

## II.2 Emisja hałasu do środowiska

### II.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 8

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		Dzień	Noc	
<b>Instalacja WOSKI<sup>2)</sup></b>				
Wos-1	Wentylatory wentylacji ogólnej budynku Instalacji Woski (ob. nr 613): - 5 szt., moc elek. każdego po 1,7 kW	8	1	-
Budynek Instalacji Woski (obiekt nr 613)				
b-Wos-2	- pompa parafiny, moc elek. 10 kW, - pompa mieszanki, moc elek. 10 kW, - pompa wosków, moc elek. 10 kW, - silniki mieszadeł mieszalników 2 szt. o mocy elek. po 18 kW i 1 szt. o mocy 7 kW, - pompa kowodu moc elek. 10 kW, - pompa kondensatów, moc elek. 10 kW	8	1	Urządzenia zlokalizowane w budynku z cegły
<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>				
Budynek instalacji AMINOPLASTY (ob. nr 663):				
b-Ami-1	Pomieszczenie układów pomocniczych			Urządzenia zlokalizowane w budynku z cegły
	Pompa próżniowa: - 1 szt., moc elek. 55 kW, Pompa roztworu mocznika - 1 szt., moc elek. 3 kW	8	1	
b-Ami-2	Pomieszczenie wentylatorów Wentylatory: - 2 szt., o mocy elek. 17 kW każdy	8	1	

Hala reaktorów (z przybudówką)				
b-Ami-3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- urządzenie dźwigowe, moc elek. 10 kW,</li> <li>- pompa wody zdemineralizowanej moc elek. 3,8 kW,</li> <li>- pompa wody sanitarnej, moc elek. 3,8 kW,</li> <li>- pompa próżniowa, moc elek. 3,8 kW,</li> <li>- mieszadło reaktora R1/3, moc elek. 4 kW,</li> <li>- mieszadło reaktora R6, moc elek. 7,5 kW,</li> <li>- mieszadło reaktora R1/1, moc elek. 15 kW,</li> <li>- mieszadło reaktora R4, moc elek. 7,5 kW,</li> <li>- mieszadło reaktora R9, moc elek. 7,5 kW,</li> <li>- mieszadło reaktora R3, moc elek. 2,2 kW,</li> <li>- mieszadło reaktora R8, moc elek. 7,5 kW,</li> <li>- pompa maleinianu, moc elek. 3 kW</li> </ul>	8	1	
Pomieszczenie układów pomocniczych obiegu chłodniczego				
b-Ami-4	Pompy obiegowe wody chłodniczej: - 2 szt., o mocy elek. po 7,5 kW każdy.	8	1	
Budynek pompowni surowców i produktów (obiekt nr 664)				
b-Ami-5	<ul style="list-style-type: none"> <li>- pompa wody amoniakalnej, moc elek. 5 kW,</li> <li>- pompa 2-etyloheksanolu, moc elek. 5 kW,</li> <li>- pompa BKM, moc elek. 5 kW,</li> <li>- pompę maleinianu, moc elek. 5 kW,</li> <li>- pompa alkoholu furfurylowego, moc elek. 5 kW,</li> <li>- pompy produktów, moc elek. 4÷7,5 kW.</li> </ul>	8	1	Urządzenia zlokalizowane w budynku z cegły
Ami-6	Wentylator ścienny strefy magazynowej: - 1 szt., moc elek. 0,5 kW.	8	1	-
Ami-7	Wentylator kolektora odciągu znad reaktorów R1/1÷3: - 1 szt., moc 2,5 kW.	8	1	-
Ami-8	Chłodnia wentylatorowa: - 1 szt., moc elek. 7,5 kW.	8	1	-
Ami-9	Pompa przeładunkowa mieszanin procesowych i surowców: - 1 szt., moc elek. 0,85 kW.	8	1	-

Instalacja RPO				
RPO-1	Mieszadło reaktora: - 1 szt., moc elek. 30 kW	8	1	-
RPO-2	Pompa maleinianu di(2-etyloheksylu): - 1 szt., moc elek. 10 kW	8	1	-
RPO-3	Pompa produktu (zwilżacza SBO): - 1 szt., moc elek. 10 kW	8	1	-
Budynek Instalacji RPO (obiekt nr 881/2)				
b-RPO-4	- 2 pompy wody, moc elek. 7,5 kW każda, - pompa pirosiarczynu sodu, moc elek. 10 kW, - pompa roztworu pirosiarczynu sodu, moc elek. 10 kW, - pompa ługu sodowego, moc elek. 7 kW, - silnik mieszadła mieszalnika surowców, moc elek. 4 kW	8	1	Urządzenia zlokalizowane w budynku z cegły

<sup>1)</sup> - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

<sup>2)</sup> - urządzenia w instalacji WOSKI pracują również na potrzeby instalacji nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego wykorzystywanej do produkcji antyzbrylaczy do nawozów.

## II.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 9

Lp.	Oznaczenie terenów objętych ochroną przed hałasem zgodnie z planem zagospodarowania przestrzennego	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014 r., poz.112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	MNU – teren zabudowy mieszkaniowo-usługowej w Starym Koźlu w rejonie ul. Braci Wolnych <sup>1)</sup>	Lp.3d. tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
2.	MN - teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w Bierawie w rejonie ul. Gliwickiej <sup>2)</sup>	Lp. 2a tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>1)</sup> - Uchwała Nr XIX/146/2004 Rady Gminy Bierawa z dnia 26.04.2004 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla Sołectwa Stare Koźle (Dz. Urz. Woj. Opolskiego nr 46 poz. 1314 z 13 lipca 2004 r.);

<sup>2)</sup> - Uchwała Nr XXXIV/246/2005 Rady Gminy Bierawa z dnia 22.08.2005 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla Sołectwa Bierawa (Dz. Urz. Woj. Opolskiego nr 63 poz. 1780 z 6 października 2005 r.).

## II.3. Emisja odpadów

### II.3.1. Rodzaje i ilości przewidzianych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca i sposobu ich magazynowania oraz przewidywanym sposobem dalszego ich zagospodarowania

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu możliwa do wytworzenia w ciągu roku [Mg]			Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby zagospodarowania odpadów
			W <sup>1</sup>	A <sup>2</sup>	RPO <sup>3</sup>		
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>							
<b>Odpady niebezpieczne</b>							
1.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5,0	5,0	-	Odpady nie będą magazynowane. Osady po usunięciu z komór podczyszczalni ścieków będą ładowane na środki transportu i wywożone poza teren instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1	0,25	0,25	Odpady zlewane będą do odpowiednich pojemników (beczek lub paletopojemników) wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, posiadających szczelne zamknięcia, ustawionych na tacy wychwytowej, w wydzielonym pomieszczeniu lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,25	2,0	0,5	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach IBC, pojemnikach plastikowych lub beczkach rozmieszczonych w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego	0,05	0,1	0,05	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu) pojemnikach plastikowych lub beczkach, rozmieszczonych w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu) pojemnikach plastikowych lub beczkach, rozmieszczonych w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie

6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	0,3	0,3	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w zamykanym, oznakowanym pomieszczeniu w bud. nr 881/2.	odzysk/unieszkodliwianie
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,2	0,3	0,3	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu), w zamykanym, oznakowanym pomieszczeniu w bud. nr 881/2.	odzysk/unieszkodliwianie
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,5	2,5	2,5	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach lub beczkach z tworzywa sztucznego, w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
9.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,5	5,0	1,0	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach lub beczkach z tworzywa sztucznego, w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
10.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	10,0	10,0	5,0	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu) paletopojemnikach lub beczkach, z tworzywa sztucznego, w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie

<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>							
11.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	0,0	280,0	0,0	Odpady magazynowane będą w paletopojemnikach IBC, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nadana nazwa i kod odpadu), rozmieszczonych w wydzielonym pomieszczeniu lub wyznaczonych miejscach na hali w instalacji AMINOPLASTY.	odzysk/unieszkodliwianie
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w wiacie magazynowej zlokalizowanej w obrębie Instalacji AMINOPLASTY, przy budynku nr 663. Włata posiada powierzchnię ok. 16 m <sup>2</sup> , utwardzone podłoże i zadaszenie.	odzysk/unieszkodliwianie
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,5	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w wiacie magazynowej zlokalizowanej w obrębie Instalacji AMINOPLASTY przy budynku nr 663. Włata posiada powierzchnię ok. 16 m <sup>2</sup> , utwardzone podłoże i zadaszenie.	odzysk/unieszkodliwianie
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,5	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem w wyznaczonym, oznakowanym w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu) miejscu w obszarze Instalacji AMINOPLASTY – przy rampiejazdowej zlokalizowanej przy budynku 613.	odzysk/unieszkodliwianie
15.	15 01 04	Opakowania z metalu	0,5	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem, w sektorze na północno-zachodniej ścianie budynku 663, o powierzchni ok. 12 m <sup>2</sup> . Miejsce posiada utwardzone, bez odpływu do kanalizacji podłoże oraz obmurówkę.	odzysk/unieszkodliwianie
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	1,2	1,0	Odpady magazynowane będą w pojemnikach plastikowych lub beczkach, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), rozmieszczonych w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	0,3	0,3	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych, w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznaczonych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w zamkniętym, oznakowanym pomieszczeniu, w bud. nr 881/2.	odzysk/unieszkodliwianie



18.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	10,0	5,0	5,0	<p>Odpady z okresowego usuwania warstwy organicznej z odstojnika, powstające przy produkcji wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu, nie będą magazynowane. Osady po usunięciu z odstojnika będą ładowane na środki transportu i wywożone poza teren instalacji.</p> <p>Pozostałe odpady, jeśli zajdzie taka konieczność, magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu) paletopojemnikach lub beczkach z tworzywa sztucznego, w wydzielonych, oznakowanych sektorach budynków poszczególnych instalacji produkcyjnych.</p>	odzysk/unieszkodliwianie
<b>Instalacje pozostałe</b>							
<b>Instalacja WOSKI</b>							
<b>Odpady niebezpieczne</b>							
19.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,15	Odpady zlewane będą do odpowiednich pojemników (beczek lub paletopojemników) wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, posiadających szczelne zamknięcia, ustawionych na tacy wychwytowej, w wydzielonym pomieszczeniu lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.			odzysk/unieszkodliwianie
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,25	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach IBC, pojemnikach plastikowych lub beczkach rozmieszczonych w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.			odzysk/unieszkodliwianie
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w zamkniętym, oznakowanym pomieszczeniu w bud. nr 881/2.			odzysk/unieszkodliwianie
22.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,1	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu), w zamkniętym, oznakowanym pomieszczeniu w bud. nr 881/2.			odzysk/unieszkodliwianie
23.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,0	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach lub beczkach z tworzywa sztucznego, w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.			odzysk/unieszkodliwianie

24.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,5	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach lub beczkach z tworzywa sztucznego, w wydzielonych pomieszczeniach lub wyznaczonych miejscach na halach produkcyjnych poszczególnych instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w wiacie magazynowej zlokalizowanej w obrębie Instalacji AMINOPLASTY, przy budynku nr 663. Wiata posiada powierzchnię ok. 16 m <sup>2</sup> , utwardzone podłoże i zadaszenie.	odzysk/unieszkodliwianie
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,5	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w wiacie magazynowej zlokalizowanej w obrębie Instalacji AMINOPLASTY przy budynku nr 663. Wiata posiada powierzchnię ok. 16 m <sup>2</sup> , utwardzone podłoże i zadaszenie.	odzysk/unieszkodliwianie
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,5	Odpady magazynowane będą luzem w wyznaczonym, oznakowanym w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu) miejscu w obszarze Instalacji AMINOPLASTY – przy rampie najazdowej zlokalizowanej przy budynku 613.	odzysk/unieszkodliwianie
28.	15 01 04	Opakowania z metalu	0,5	Odpady magazynowane będą luzem, w sektorze na północno-zachodniej ścianie budynku 663, o powierzchni ok. 12 m <sup>2</sup> . Miejsce posiada utwardzone, bez odpływu do kanalizacji podłoże oraz obmurówkę.	odzysk/unieszkodliwianie
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych, w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznaczonych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w zamkniętym, oznakowanym pomieszczeniu, w bud. nr 881/2.	odzysk/unieszkodliwianie

**Objaśnienia:**

<sup>1</sup> – instalacja WOSKI,

<sup>2</sup> – instalacja AMINOPLASTY,

<sup>3</sup> – instalacja RPO.

### II.3.2. Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadów, ich charakterystyka i właściwości <sup>1)</sup>
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1.	07 01 11*	<p>Odpady powstające w urządzeniach oczyszczających ścieki w Instalacji AMINOPLASTÓW mają postać silnie uwodnioną. Stanowi je mieszanina nieprzereagowanych substancji organicznych i nieorganicznych zawartych w surowcach i materiałach pomocniczych posiadających właściwości niebezpieczne, w szczególności: estrów, alkoholi, aldehydów, kwasów i ich soli, zasad.</p> <p>Właściwości: odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13].</p> <p>Odpady powstające w urządzeniach oczyszczających ścieki w Instalacji WOSKÓW mają postać silnie uwodnioną. Stanowi je mieszanina nieprzereagowanych substancji organicznych i nieorganicznych zawartych w surowcach i materiałach pomocniczych, posiadających właściwości niebezpieczne, w szczególności olejów bazowych, toju alkiloaminy.</p> <p>Właściwości: odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5]</p>
2.	13 02 08*	<p>Odpad powstaje podczas wymiany olejów w maszynach i urządzeniach instalacji.</p> <p>Odpad stanowią oleje silnikowe – destylaty ropy naftowej, najczęściej stosowane są oleje poliestrowe. Są to produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale</p>

		<p>pochodzące z zużytych elementów silnika, tj. ołów (Pb), cynk (Zn), miedź (Cu), nikiel (Ni), kadm (Cd), żelazo (Fe), chrom (Cr), mangan (Mn).</p> <p>Oleje syntetyczne to kompozycja związków organicznych o określonych strukturach, otrzymywane w wyniku reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, kondensacji, estryfikacji, transestryfikacji). W większości przypadków substratami są produkty przemysłu petrochemicznego otrzymane z ropy naftowej i gazu ziemnego, poddawane odpowiednim przemianom chemicznym, jak np. etylen i jego pochodne.</p> <p>Właściwości: odpad ciekły, ekotoksyczny [HP14].</p>
3.	15 01 10*	<p>Opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych, stosowanych w procesach produkcyjnych. Odpad stanowią wykonane z różnych materiałów opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych, np. estrów, alkoholi, aldehydów, kwasów i ich soli, zasad oraz destylatów ropy naftowej (pozostałości olejów smarowych i przekładniowych).</p> <p>Odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</p>
4.	15 01 11*	<p>Opakowania po materiałach pomocniczych wykorzystywanych w procesach konserwacji, napraw i bieżącej eksploatacji instalacji, małogabarytowe puste pojemniki ciśnieniowe po substancjach pomocniczych – środkach smarnych.</p> <p>Odpad stanowią pojemniki ciśnieniowe wykonane z metalu, jak i tworzywa (polietylen, polipropylen), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierające w swoim składzie substancje powodujące ryzyko, tj. węglowodory C11-C14, n-alkany, izoalkany, cykloalkany, związki aromatyczne.</p> <p>Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3], ekotoksyczny [HP14].</p>
5.	15 02 02*	<p>Odpad powstaje w wyniku wykorzystywania czyszczenia, materiałów sorpcyjnych oraz wymiany materiałów filtracyjnych w urządzeniach.</p> <p>Odpad stanowią zużyte tekstylia (szmaty, ścierki), sorbenty np. trociny, specjalistyczne (sygie, maty, rękawy) wykorzystywane do usuwania rozlewów, wycieków oraz materiały filtracyjne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. manganianem potasu, pirosiarczynem sodu, maleinianem di(2-etyloheksylu), olejami smarowymi, uwodnionym łojem alkiloaminy.</p> <p>Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</p>
6.	16 02 13*	<p>Odpad powstaje podczas wymiany zużytych lub uszkodzonych urządzeń wchodzących w skład układów sterujących i zasilających, będących integralną częścią instalacji.</p> <p>Odpad zawiera w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, luminofor, polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen).</p> <p>Właściwości: odpad stały, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].</p>
7.	16 02 15*	<p>Odpad powstaje podczas wymiany zużytych lub uszkodzonych urządzeń wchodzących w skład układów sterujących i zasilających, będących integralną częścią instalacji.</p> <p>Odpad wykonany z materiałów, których podstawowym składnikiem są polimery syntetyczne, metale żelazne, miedź, aluminium, oleje.</p> <p>Właściwości: odpad stały, rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].</p>
8.	16 03 03*	<p>Odpadem są partie produktów nie spełniających wymagań jakościowych lub produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku.</p> <p>Odpad stanowi m.in. wodny roztwór wodorotlenku sodu, amoniak, nadtlenek wodoru, kwas azotowy.</p> <p>Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].</p>
9.	16 03 05*	<p>Odpadem są partie produktów nie spełniających wymagań jakościowych lub produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku.</p> <p>Odpad stanowi m.in. estry, alkohole, aldehydy, kwasy i ich sole, zasady oraz oleje bazowe, łój alkiloaminy i nadmanganian potasu.</p> <p>Właściwości: odpad występujący, zarówno w postaci płynnej, jak i ciepłej, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13].</p>
10.	16 10 01*	<p>Odpady w postaci ciekłej stanowiące mieszaninę substancji organicznych i nieorganicznych wykorzystywanych w procesach produkcyjnych w poszczególnych instalacjach, zawierające w swoim składzie substancje niebezpieczne, m.in. pirosiarczan sodu, wodorotlenek sodu, manganian potasu, uwodniony łój alkiloaminy, sole sodowe, alkohol metylowy, kwas fosforowy, glikol monoetylenowy, kwas azotowy, koalin, siarczan glinu, nadtlenek wodoru, bezwodnik maleinowy, formalina, kwas mrówkowy.</p> <p>Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8], uczulający [HP13].</p>

<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
11.	07 01 99	Odpad powstaje podczas fazy syntezy mydeł glinowych w procesie produkcji Preparatu EH na instalacji AMINOPLASTY. Odpad ma postać ciekłego przesącza o pH 4,5÷5 i zawiera max. do 2,5% siarczanu sodu. Właściwości: Odpad ciekły, niepalny, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	15 01 01	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w poszczególnych etapach procesów produkcyjnych oraz pakowania wyrobów. Odpad stanowi spłasniona na sicie masa odpowiednio przygotowywanych półproduktów włóknistych m.in. masa celulozowa, tzw. masy długowłókniste, ścier drzewny, makulatura) oraz dodatków w postaci wypełniaczy (np. kaolinu, talku, kredy), ewentualnie barwników. Właściwości: odpad stały, palny, biodegradowalny, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.
13.	15 01 02	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w poszczególnych etapach procesów produkcyjnych oraz pakowania wyrobów. Odpad stanowią politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu i inne. Właściwości: odpad stały, palny, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych dla środowiska.
14.	15 01 03	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w poszczególnych etapach procesów produkcyjnych oraz pakowania wyrobów. Odpad stanowi naturalny materiał kompozytowy, w skład którego wchodzi takie związki jak: celuloza (ok. 45%), hemiceluloza (ok. 30%) i lignina (ok. 20%), a także żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Właściwości: odpad biodegradowalny, palny, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.
15.	15 01 04	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych wykorzystywanych w instalacji. Odpad stanowią metale żelazne, nikiel, chrom, kobalt. Właściwości: odpad stały, ferromagnetyczny, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
16.	15 02 03	Odpad powstaje w wyniku wykorzystywania czyściwa, materiałów filtracyjnych stosowanych w poszczególnych etapach procesu produkcyjnego nie mające kontaktu z substancjami niebezpiecznymi. Odpad stanowi włókna syntetyczna wykonana z tworzywa sztucznego (100% poliester), a także zużyte tekstylia (szmaty, ścierki), sorbenty (np. trociny), specjalistyczne (sypkie, maty, rękawy), wykorzystywane do usuwania rozlewów, wycieków oraz materiały filtracyjne, nie mające kontaktu z substancjami niebezpiecznymi, np. zanieczyszczone parafiną, mocznikiem. Właściwości: Odpad stały, palny, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
17.	16 02 14	Odpad powstaje podczas wymiany zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego będącego integralną częścią instalacji, np. silniki, siłowniki, falowniki, które nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych. Odpad stanowią polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen), metale żelazne i nieżelazne. Właściwości: odpad stały, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
18.	16 10 02	Odpady nieprzydatnych mieszanin i substancji wykorzystywanych w procesach produkcyjnych (w tym z procesów z czyszczenia maszyn i urządzeń) oraz okresowego usuwania warstwy organicznej z odstoju, powstająca przy produkcji wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu, przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania poza miejscami ich powstawania. Odpad stanowi głównie parafina, gacz parafinowy, mocznik dekstryny, trójetanoloamina oraz mieszaninę głównie węglowodorów o prostych łańcuchach i liczbie atomów węgla od C19 do C35. Właściwości: odpad w postaci płynnej lub stałej, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.

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

**II.3.3.** 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. Odpady o kodach: 15 01 01 i 15 01 03 mogą być przekazywane osobom fizycznym, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa – aktualnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy

rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. z 2016 r., poz. 93).”

#### II.4. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

Ścieki z poszczególnych instalacji wchodzących w skład Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. wprowadzane są do kanalizacji Grupy Azoty Zakładów Azotowych Kędzierzyn S.A. na podstawie umowy cywilno-prawnej, w ilości:

Tabela nr 12

Lp	Źródło emisji ścieków	Ilość [m <sup>3</sup> /d]
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>		
1.	Instalacja WOSKI	45
2.	Instalacja AMINOPLASTY	152
3.	Instalacja RPO	52
<b>Instalacje pozostałe</b>		
4.	Instalacja WOSKI	35

o stanie i składzie z każdej instalacji nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 13

Lp.	Wskaźniki zanieczyszczeń	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	6,0-9,0
2.	ChZT <sub>Cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	3500
3.	Azot ogólny	mg N/l	250
4.	Azot amonowy	mg N <sub>NH4</sub> /l	200
5.	Ołów	mg Pb/l	0,1
6.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,1
7.	Miedź	mg Cu/l	0,1
8.	Cynk	mg Zn/l	4,5
9.	Wanad	mg V/l	0,05
10.	Bar	mg Ba/l	0,5
11.	Bor	mg B/l	0,3
12.	Molibden	mg Mo/l	0,05
13.	Fenol (indeks fenolowy)	mg/l	20
14.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
15.	Fosfor ogólny	mg F/l	18
16.	Ekstrakt eterowy	mg/l	100
17.	Aldehyd mrówkowy (formaldehyd)	mg/l	10
18.	Siarczany	mg SO <sub>4</sub> /l	500

#### II.5. Dopuszczalne warianty pracy instalacji

Nie przewiduje się innych niż opisane, wariantów pracy instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO. Nie przewiduje się wariantowości w funkcjonowaniu instalacji i urządzeń podstawowych, rozumianej jako wykorzystywania ich do celów innych niż zostały zaprojektowane. „

**3. Punkt IV. pozwolenia pn. „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 oraz warunki emisji” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach**

Nie przewiduje się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacji odbiegających od normalnych. Produkcja w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego ma charakter szarżowy, dlatego każde rozpoczęcie cyklu produkcyjnego będzie związane z rozruchem instalacji. Za moment zakończenia rozruchu przyjmuje się moment rozpoczęcia podawania surowców do reaktorów. Moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji związany jest z fazą zakończenia jednostkowego cyklu produkcyjnego, w tym czasie następuje konfekcjonowanie produktów do opakowań jednostkowych.

Rozruch instalacji oraz jej unieruchomienie nie powoduje wzrostów emisji substancji i energii do środowiska oraz emisji innych substancji, niż w przypadku normalnego ruchu instalacji. Warunki wprowadzania substancji i energii do środowiska w okresie ich trwania nie różnią się od występujących podczas normalnej eksploatacji instalacji.

Parametry pracy instalacji w czasie rozruchu i zatrzymania określają instrukcje ruchowe i stanowiskowe. Instalacje są wyposażone w odpowiednią aparaturę kontrolno-pomiarową, pozwalającą na skuteczną kontrolę przebiegu procesu. Wszystkie istotne parametry są rejestrowane i śledzone na bieżąco przez obsługę.”

**4. Punkt V. pozwolenia pn. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„V. 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**

Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie posiada wdrożony Zintegrowany System Zarządzania oparty o wymagania norm PN-EN ISO 9001, PN-EN ISO 14001 i PN-N 18001, okresowo certyfikowany przez niezależną jednostkę.

#### **V.1. Rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego**

Do wymaganych działań należy:

- oczyszczanie odgazów procesowych. Źródło emisji, którego eksploatacja powoduje powstawanie znaczących ilości odgazów, to jest kolumna utleniająca K55 w instalacji do produkcji wosków jest wyposażona w urządzenie zabezpieczające przed nadmierną emisją gazów oraz emisją cząstek parafiny do atmosfery. Układ oczyszczania gazów stanowią dwa urządzenia wodne połączone szeregowo: łapacz drobin (cyklon) oraz skrubler. Każde z urządzeń pracuje przy niezależnym, otwartym obiegu wody;
- wykorzystywanie urządzeń procesowych, których metoda działania zapewnia zmniejszenie ładunku substancji zawartych w odgazach. Pompy próżniowe wykorzystywane w instalacji do produkcji aminoplastów do szeregu operacji jednostkowych, w tym załadunku i dozowania reagentów do reaktorów są pompami z zamknięciem wodnym. Uszczelnienie wodne oprócz funkcji technicznej, umożliwiającej uzyskanie podciśnienia, zapewnia

również absorpcję w wodzie gazów aspirowanych z reaktorów. Dzięki stałemu zasilaniu pomp w wodę świeżą osiąga się maksymalną możliwą do uzyskania skuteczność absorpcji;

- eliminację emisji z niektórych operacji załadunku zbiorników magazynowych poprzez zastosowanie wahadła gazowego umożliwiającego zawrócenie całej objętości gazów wypieranych przez przetłaczaną ciecz do cysterny dostarczającej surowiec.

## **V.2. Stosowanie rozwiązań zapewniających ochronę środowiska wodnego**

Do wymaganych działań należy:

- ocena parametrów strumieni ścieków, tj. standardowo – ilości na szarżę, ilości szarż w roku, ilości dobowej i rocznej;
- monitorowanie wskaźników jakości ścieków, tj.: ChZT lub OWO, BZT<sub>5</sub>, podatność na biologiczne oczyszczanie oraz właściwość inhibitowania biologicznego rozkładu;
- wykorzystywanie na instalacji AMINOPLASTÓW układu próżniowego składającego się z dwóch pomp różnej mocy z pierścieniem wodnym;
- stosowanie na instalacjach wyłącznie chłodzenia przeponowego;
- ograniczanie operacji mycia aparatury do niezbędnego minimum poprzez optymalizację harmonogramu produkcji, a mycie poprzedzane jest dokładnym opróżnieniem aparatów z substancji procesowych, przez co ładunek zanieczyszczeń odprowadzanych ze ściekami ulega redukcji.

## **V.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:**

Do wymaganych działań należy:

- utrzymywanie reżimu technologicznego;
- przestrzeganie opracowanych i wdrożonych instrukcji zintegrowanego systemu zarządzania;
- magazynowanie wytwarzanych odpadów selektywnie, w odpowiednio dobranych na ten cel opakowaniach, w zależności od właściwości fizyko-chemicznych odpadów;
- przekazywanie wytwarzanych odpadów uprawnionym podmiotom, spełniającym wymagania określone prawem dla odbiorcy odpadów, z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami ujętej w ustawie o odpadach;
- nadzorowanie parametrów jakościowych surowców i produktów;
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej;
- stosowanie materiałów pomocniczych wyłącznie w ilościach niezbędnych do utrzymania instalacji w sprawności;
- prowadzenie regularnych przeglądów serwisowych urządzeń;
- przeprowadzanie okresowych szkoleń pracowników obejmujących m.in. aspekty gospodarki odpadami.

## **V.4. Stosowanie rozwiązań ograniczających emisję hałasu**

Do wymaganych działań należy:

- stosowanie urządzeń o jak najniższym poziomie mocy akustycznej, w szczególności tych, które są instalowane na zewnątrz;
- lokalizacja urządzeń emitujących hałas wewnątrz obiektów budowlanych, lub za obiektami ekranującymi rozprzestrzenianie się hałasu;
- systematyczna kontrola i wymiana w miarę potrzeb tych elementów, których zużycie lub

nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji hałasu.

#### **V.5. stosowanie rozwiązań zapewniających efektywną gospodarkę materiałowo-surowcową**

Najistotniejsze działania wpływające na efektywne wykorzystanie materiałów i surowców to:

- stosowanie rygorystycznych procedur produkcyjnych oraz kontrola warunków prowadzenia procesu technologicznego zgodnie z obowiązującym dokumentem w postaci opisu procesu technologicznego;
- monitorowanie ilości zużywanych surowców i materiałów pomocniczych oraz otrzymywanego produktu rejestrowane przez operatora;
- uniknięcie wytworzenia produktu odbiegającego od wymagań jakościowych dla jego finalnego zastosowania;
- uzyskanie w pełni kontrolowanego przebiegu procesów i operacji jednostkowych, co z kolei pozwala na zmniejszenie ilości odpadów wytwarzanych w instalacji;
- zapewnienie niskiego ładunku zanieczyszczeń emitowanych do środowiska.

Procesy produkcji są prowadzone pod systematycznym nadzorem obsługi. Ponadto pracownicy obsługi są zobowiązani do przeprowadzania bieżącej kontroli stanu technicznego instalacji dzięki czemu zapewnione jest wczesne stwierdzenie oznak i przyczyn nieprawidłowego funkcjonowania poszczególnych elementów instalacji i szybkie podjęcie działań zmierzających do usunięcia przyczyn zakłóceń.

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

**5. Punkt Va. pozwolenia pn. „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” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„Va. 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**

Do wymaganych działań mających na celu ochronę przed zanieczyszczeniem gleby, ziemi i wód gruntowych należy:

- eksploatacja i konserwacja tych części instalacji Zakładu, w których występują substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi, w sposób ograniczający do minimum prawdopodobieństwo wycieków;
- zastosowanie betonowych szczelnych posadzek wyłożonych płytkami chemoodpornymi, z kontrolowanym odpływem do kanalizacji poprzez basen buforowy, zapewniający szczelność oraz zgromadzenie wyciekającej substancji i możliwości jej wykorzystania lub unieszkodliwienia;
- prowadzenie operacji rozładunku i załadunku oraz magazynowania substancji powodujących ryzyko w miejscach zabezpieczonych przed niekontrolowanym wyciekiem; Rozładunek z autocystern odbywa się na betonowym podłożu lub na tacy betonowej zagłębionej poniżej poziomu terenu, z odpływem poprzez studzienkę do kanalizacji przemysłowej. Rozładunek substancji w opakowaniach dostawców ze środków transportu drogowego odbywa się na utwardzonym podłożu lub na rampie, przy użyciu wózka widłowego, a substancje po rozładunku są przekazywane na wydzielone miejsce magazynowania na powierzchnię utwardzoną w postaci betonowej posadzki bezodpływowej lub wyłożonej pytkami chemoodpornymi, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi;
- wyposażenie niektórych zbiorników w urządzenia chroniące przed przepełnieniem;
- prowadzenie regularnych kontroli stanu napełnienia oraz kontroli wizualnej szczelności zaworów i połączeń rurociągów, a także kontroli szczelności opakowań oraz nadzór podczas



jakiegokolwiek operacji z daną substancją;

- magazynowanie surowców lub produktów na powierzchniach utwardzonych, w postaci posadzki betonowej lub wykładziny z płytek chemooodpornych, uniemożliwiających przedostanie się substancji do powierzchni ziemi w przypadku rozlania lub rozsypania substancji. Pomieszczenia magazynowe wyposażone są w sprzęt odpowiedni do zbierania rozsypów lub rozlewów. Obiekty te są zadaszone co eliminuje wpływ warunków atmosferycznych na składowane substancje oraz wyposażone w wentylację mechaniczną i grawitacyjną.

#### Va.1 Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych - zbiorniki

Tabela nr 14

Lp.	Kod: /numer zbiornika/ Zawartość zbiornika Objętość zbiornika Lokalizacja zbiornika	Sposób zabezpieczenia	Sposób nadzorowania
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Instalacja Woski</b>			
1.	Kod: /ZB15 556/03/ Zawartość: parafina/gacz parafinowy; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w pływakowy pomiar poziomu. Zbiornik umieszczony wewnątrz budynku na podłożu zabezpieczonym płytkami kwasoodpornymi stanowiącym jednocześnie posadzkę budynku. Podłoże wyprofilowane, zapewniające odpływ do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy. Zabezpieczenie przed nadmiernym napełnieniem zbiornika realizowane jest poprzez pomiar stopnia napełnienia zbiornika przed planowanym załadunkiem i weryfikację wyniku tego pomiaru z ilością przewidzianą do załadunku, a także poprzez bieżący nadzór stopnia napełnienia w czasie załadunku.	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
2.	Kod: /ZB17 297/03/ Zawartość: parafina/gacz parafinowy; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”.		
3.	Kod: /ZB 272/03/ Zawartość: Odpadowa warstwa organiczna; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: W budynku nr 613 na poziomie „0”.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w pływakowy pomiar poziomu. Zbiornik umieszczony wewnątrz budynku na podłożu zabezpieczonym płytkami kwasoodpornymi stanowiącym jednocześnie posadzkę budynku. Podłoże wyprofilowane, zapewniające odpływ do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy.	
<b>Instalacja Aminoplasty</b>			
1.	Kod: /ZB10/ Zawartość: PROTEKTOL; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany z aluminium, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomu manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników

	ciekłych.	zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
2.	Kod: /25A/; Zawartość: woda amoniakalna/ DE-EMIS®; Objętość: 30 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
3.	Kod: /ZB-2/; Zawartość: alkohol 2-etyloheksylowy Objętość: 30 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
4.	Kod: /25 C/; Zawartość: bezwodnik maleinowy; Objętość: 30 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
5.	Kod: /ZB-1/; Zawartość: maleinian di(2-etyloheksylu); Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
6.	Kod: /26A/; Zawartość: formalina; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną ograniczonej	

		krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
7.	Kod: /Z-75/; Zawartość: alkohol furfurylowy; Objętość: 45 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę (jest zabudowana węzownica grzewcza, ale będzie używana tylko w przypadku ekstremalnie niskich, jak na nasze warunki klimatyczne, mrozów Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
8.	Kod: /ZB-29/; Zawartość: woda oddestylowana w procesie produkcji żywicy odlewniczej; Objętość: 12 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomu manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemoodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
<b>Instalacja RPO</b>			
1.	Kod: /ZB25/; Zawartość: maleinian di(2-etyloheksylu); Objętość: 60 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: na zewnątrz budynku 881/2 przy południowo-wschodnim skrzydle budynku.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomu manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na poziomie terenu, na podłożu betonowym wyłożonym płytkami chemoodpornymi, z odpływem bezpośrednim do kanalizacji przemysłowej.	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
2.	Kod: /ZB27/; Zawartość: zwilżacz SBO; Objętość: 75 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: na zewnątrz budynku 881/1 przy północno-wschodnim skrzydle budynku.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali z wykładziną chemoodporną, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomu manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na poziomie gruntu, na tacy betonowej, ograniczonej murem oporowym z kontrolowanym odpływem do kanalizacji przemysłowej.	
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Instalacja WOSKI</b>			
1.	Kod: /ZB16 555/03/; Zawartość: olej bazowy; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w pływakowy pomiar poziomu. Zbiornik umieszczony wewnątrz budynku na podłożu zabezpieczonym płytkami kwasoodpornymi stanowiącym	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników

		jednocześnie posadzkę budynku. Podłoże wyprofilowane, zapewniające odpływ do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy. Zabezpieczenie przed nadmiernym napełnieniem zbiornika realizowane jest poprzez pomiar stopnia napełnienia zbiornika przed planowanym załadunkiem i weryfikację wyniku tego pomiaru z ilością przewidzianą do załadunku, a także poprzez bieżący nadzór stopnia napełnienia w czasie załadunku.	instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
2.	Kod: /ZB1 251/03/ Zawartość: Zinamin T (uwodorniony tój alkiloaminy); Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: W budynku nr 613 na poziomie „0”.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w pływakowy pomiar poziomu. Zbiornik umieszczony wewnątrz budynku na podłożu zabezpieczonym płytkami kwasoodpornymi stanowiącym jednocześnie posadzkę budynku. Podłoże wyprofilowane, zapewniające odpływ do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy. Zabezpieczenie przed nadmiernym napełnieniem zbiornika realizowane jest poprzez pomiar stopnia napełnienia zbiornika przed planowanym załadunkiem i weryfikację wyniku tego pomiaru z ilością przewidzianą do załadunku, a także poprzez bieżący nadzór stopnia napełnienia w czasie załadunku.	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.

## Va.2. Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych - inne sposoby magazynowania

Tabela nr 15

Lp.	Nazwa magazynu Powierzchnia magazynu Substancja magazynowana Lokalizacja magazynu	Sposób zabezpieczenia	Sposób nadzorowania
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Instalacja WOSKI</b>			
1.	Nazwa: --- Powierzchnia: ok.25 m <sup>2</sup> ; Substancja: Nadmanganian potasu Lokalizacja: wydzielone miejsce hali budynku 613 na poziomie „0”.	Substancja magazynowana w opakowaniach dostawcy, wiadrach z tworzywa sztucznego. Substancja magazynowana na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki bezodpływowej, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi w przypadku rozsypania. W przypadku rozsypania materiału sypkiego jest on zbierany do szczelnego, dedykowanego opakowania na odpady i przekazywany do uprawnionego odbiorcy. Obiekt jest zadaszony co eliminuje wpływ warunków atmosferycznych na składowane substancje oraz wyposażony w wentylację mechaniczną i grawitacyjną.	Prowadzenie każdorazowej kontroli przydatności do użytku opakowań. Okresowy nadzór obsługi oraz każdorazowo przy wykonywaniu operacji z substancją.

<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>			
1.	Nazwa: Magazyn chemikaliów w opakowaniach jednostkowych; Powierzchnia: 1300 m <sup>2</sup> ; Substancje: dotyczy wszystkich używanych surowców i materiałów pomocniczych poza magazynowanymi w zbiornikach; Lokalizacja: wydzielone sektory hali budynku 663 na poziomie „0”.	Substancje magazynowane w opakowaniach dostawców, wykonanych z materiałów odpornych na daną substancję. Substancje magazynowane na powierzchni utwardzonej w postaci betonowej posadzki bezodpływowej, częściowo wyłożonej pytkami chemoodpornymi, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi. W przypadku rozlania ciecz jest zbierana przy użyciu materiału sorpcyjnego. W przypadku rozsypania materiału sypkiego jest on zbierany do szczelnego, dedykowanego opakowania na odpady i przekazywany do uprawnionego odbiorcy. Obiekt jest zadaszony co eliminuje wpływ warunków atmosferycznych na składowane substancje oraz wyposażony w wentylację mechaniczną i grawitacyjną.	Prowadzenie każdorazowej kontroli przydatności do użytku opakowań. Okresowy nadzór obsługi oraz każdorazowo przy wykonywaniu operacji z substancją.
<b>Instalacja RPO</b>			
1.	Nazwa: ----; Powierzchnia: 485 m <sup>2</sup> ; Substancja: pirosiarczyn sodu; Lokalizacja: wydzielone miejsce hali budynku 881/2.	Substancja magazynowana na paletach w opakowaniach dostawcy, szczelnych workach foliowych. Substancja magazynowana na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemoodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi w przypadku rozsypania substancji. W przypadku rozsypania materiału sypkiego jest on zbierany do szczelnego, dedykowanego opakowania na odpady i przekazywany do uprawnionego odbiorcy. Obiekt jest zadaszony co eliminuje wpływ warunków atmosferycznych na składowane substancje oraz wyposażony w wentylację mechaniczną i grawitacyjną.	Prowadzenie każdorazowej kontroli przydatności do użytku opakowań. Okresowy nadzór obsługi oraz każdorazowo przy wykonywaniu operacji z substancją.
2.	Nazwa: Magazyn chemikaliów w opakowaniach jednostkowych na Instalacji AMINOPLASTY; Powierzchnia: 1300 m <sup>2</sup> ; Substancja: Roztwór wodorotlenku sodu; Lokalizacja: wydzielone miejsce hali budynku 663.	Substancja magazynowana w opakowaniach dostawcy, kanistrach o pojemności 60 l. Substancja magazynowana na powierzchni utwardzonej – częściowo w postaci posadzki betonowej a częściowo w postaci wykładziny z płytek chemoodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi w przypadku rozlania substancji. W przypadku rozlania ciecz jest zbierana przy użyciu materiału sorpcyjnego. Obiekt jest zadaszony co eliminuje wpływ warunków atmosferycznych na składowane substancje oraz wyposażony w wentylację mechaniczną i grawitacyjną.	

### **Va.3. Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych - punkty rozładunku i przeładunku surowców i produktów**

Tabela nr 16

Lp.	Lokalizacja rozładunku Nazwa substancji	Sposób zabezpieczenia	Sposób nadzorowania
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Instalacja WOSKI</b>			
1.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: parafina / gacz parafinowy.	Rozładunek z autocystern o pojemności 24 Mg do zbiornika, na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemooodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurociągiem nad poziomem terenu.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku / załadunku.
2.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: nadmanganian potasu.	Rozładunek wiader z tworzywa sztucznego ze środków transportu drogowego, przy użyciu wózka widłowego, bezpośrednio na wydzielone miejsce budynku, na powierzchnię utwardzoną w postaci posadzki betonowej, uniemożliwiającej w przypadku rozsypania substancji, przedostanie się substancji do ziemi.	
<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>			
1.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: PROTEKTOL.	Załadunek do autocystern o pojemności 24 Mg, na tacy betonowej zagłębionej 5 cm poniżej poziomu gruntu, z odpływem poprzez studzienkę do kanalizacji przemysłowej. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do magazynu rurociągiem nad poziomem terenu.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku / załadunku.
2.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: DE-EMIS®.	Załadunek ze zbiornika do paletopojemników, na odpowiednio wyposażonym stanowisku, na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemooodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi, a następnie na środki transportu drogowego, przy użyciu wózka widłowego.	
3.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: alkohol 2-etyloheksylowy.	Rozładunek z autocystern o pojemności 24 Mg, na tacy betonowej zagłębionej 5 cm poniżej poziomu terenu, z odpływem poprzez studzienkę do kanalizacji przemysłowej. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurociągiem nad poziomem terenu.	
4.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: bezwodnik maleinowy.		
5.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: maleinian di(2-etyloheksylu).		
6.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: formalina.		

7.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i pro duktów ciekłych Substancja: alkohol furfurylowy		
8.	Lokalizacja: Budynek 663 Dotyczy wszystkich używanych surowców i materiałów pomocniczych poza magazynowanymi w zbiornikach	Rozładunek substancji w opakowaniach dostawców ze środków transportu drogowego na rampie, przy użyciu wózka widłowego. Substancje po rozładunku przekazywane na wydzielone miejsce budynku na powierzchnię utwardzoną w postaci betonowej posadzki bezodpływowej, częściowo wyłożonej pytkami chemoodpornymi, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi.	
<b>Instalacja RPO</b>			
1.	Lokalizacja: na zewnątrz budynku 881/2 przy południowo-wschodnim skrzydle budynku 881/2; Substancja: maleinian di-(2-etyloheksylu).	Rozładunek z autocystern o pojemności 24 Mg na betonowym podłożu z odpływem do kanalizacji przemysłowej. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurociągiem nad poziomem terenu.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku / załadunku.
2.	Lokalizacja: na zewnątrz budynku 881/1 przy północno-wschodnim skrzydle; Substancja: zwilżacz SBO.	Załadunek ze zbiornika do autocystern o pojemności 24 Mg na betonowym podłożu z odpływem do kanalizacji przemysłowej. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport ze zbiornika do autocysterny rurociągiem nad poziomem terenu. Załadunek ze zbiornika do paletopojemników, beczek lub kanistrów na betonowym podłożu z odpływem do kanalizacji przemysłowej, a następnie załadunek na środki transportu drogowego, przy użyciu wózka widłowego.	
3.	Lokalizacja: wydzielone miejsce hali budynku 881/2; Substancja: piroslarczyn sodu.	Rozładunek palet z substancją w workach foliowych ze środków transportu drogowego, przy użyciu wózka widłowego, bezpośrednio na powierzchnię utwardzoną w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemoodpornych, uniemożliwiająca w przypadku rozsypania substancji, przedostanie się substancji do ziemi.	
4.	Lokalizacja: wydzielone miejsce hali budynku 881/2; Substancja: roztwór wodorotlenku sodu.	Rozładunek kanistrów o pojemności 60 l ze środków transportu drogowego, przy użyciu wózka widłowego, bezpośrednio na powierzchnię utwardzoną w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemoodpornych, uniemożliwiająca w przypadku rozlania substancji, przedostanie się substancji do ziemi.	
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Instalacja WOSKI</b>			
1.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: olej bazowy.	Rozładunek z autocystern o pojemności 24 Mg do zbiornika, na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemoodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurociągiem nad poziomem terenu.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku / załadunku.
2.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: zinaimin T (uwodorniony tój		

	alkiloaminy).		
3.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: antyzbrylacze do nawozów.	Załadunek z mieszalnika do autocystern o pojemności 24 Mg, na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemoodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z mieszalnika do autocysterny rurociągiem nad poziomem terenu.	

”

**6. Punkt VI. pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii”** otrzymuje nowe brzmienie:

**„VI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Efektywność gospodarki energetycznej jest zapewniana w instalacjach poprzez następujące działania:

- monitorowanie przebiegu procesu, poprzez wykorzystywanie dokumentu w postaci opisu procesu technologicznego i prowadzenie raportów, co przyczynia się do optymalnego wykorzystywania substancji używanych w procesie efektywnego wykorzystania energii niezbędnej do odpowiedniego przekształcania tych substancji do postaci produktu,
- stosowanie sprawdzonych, efektywnych urządzeń zasilanych energią elektryczną.
- prowadzenie regularnej kontroli zużycia czynników energetycznych wraz z ich analizą,
- wykorzystywanie czynników energetycznych zgodnie z przyjętym harmonogramem produkcji unikając jałowej pracy urządzeń lub zbędnego ogrzewania.”

**7. Punkt VII. pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe”** otrzymuje nowe brzmienie:

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

**VII.1. Monitoring procesów technologicznych**

Proces produkcji monitorowany jest w sposób ciągły, w zakresie niezbędnym do prawidłowego utrzymania parametrów procesów technologicznych określonych w instrukcjach. W ramach monitorowania procesów technologicznych w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem, istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, konieczne jest rejestrowanie:

- ilości zużywanych surowców,
- ilości wytwarzanych produktów,
- zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie licznika energii elektrycznej,
- zużycie energii cieplnej na podstawie wskazań licznika ciepła.

Efektywność wykorzystania energii kontrolować poprzez obliczanie jednostkowych wskaźników jej zużycia odniesionych do jednostki produkcji.

Ww. dane należy zapisywać w rejestrze.

**VII.2. Monitoring emisji do powietrza**

**VII.2.1. Usytuowanie stanowisk pomiarowych**



Tabela nr 17

Lp.	Opis emitora	Numer emitora	Lokalizacja emitora	Usytuowanie stanowisk pomiarowych
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55	E-K55	Instalacja do produkcji wosków	Na emitorze, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym)
2.	Kolektor wentylacji ogólnej budynku 663	E-WO663	Instalacja do produkcji aminoplastów	
3.	Odpowietrzenie zbiornika nr 25A	E-DE1		
4.	Wentylacja stanowiska załadunkowego produktu DE-EMIS	E-DE2		
5.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej	E-DP		
6.	Odciąg z nad mieszalnika pirosiarczyny sodu	E-RPO2	Instalacja do RPO	

Dostęp do stanowisk pomiarowych powinien spełniać wymagania przepisów BHP.

**VII.2.2.** Źródła emisji, położone na terenie Zakładu nie są objęte obowiązkiem prowadzenia pomiarów emisji. Nie nakłada się dodatkowo obowiązku wykonywania pomiarów emisji ponad obowiązek wynikający bezpośrednio z przepisów prawa.

**VII.3. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek**

**VII.3.1** Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko w zakresach badań obejmujących:

Zakres A:

- metale i metaloidy: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg),

Zakres B:

- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, bezno(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, bezno(k)fluoranten, benzo(g,h,i)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren,

Zakres C:

- suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn,
- sumy węglowodorów C12-C35, składników frakcji oleju.

Pobieranie próbek i analizy zawartości substancji należy przeprowadzić zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach w tym zakresie, z głębokości:

- a) 0-0,25 m ppt, w sekcjach o poniższej lokalizacji:

Tabela nr 18

Lp.	Nazwa Instalacji	Nr sekcji badawczej <sup>1)</sup>	Powierzchnia sekcji (ha)	Nr działki ewidencyjnej	Zakres badań
1.	RPO	SEKCJA R I	około 0,210	300/5, 299/2	A, B
2.		SEKCJA R II	około 0,150		
3.		SEKCJA R III	około 0,155		
4.	WOSKI	SEKCJA W I	około 0,090	177/8	A, B

5.		SEKCJA W II	około 0,090		
6.		SEKCJA W III	około 0,170		
7.	AMINOPLASTY	SEKCJA A I	około 0,230	296/2, 297/1, 293/3	A, B
8.		SEKCJA A II	około 0,200		
9.		SEKCJA A III	około 0,197		
10.		SEKCJA A IV	około 0,245		

<sup>1)</sup> w każdej sekcji wyznacza się przynajmniej 15 punktów pobierania próbek pojedynczych w celu uzyskania w wyniku zmieszania tych próbek 1 próbki złożonej dla każdej z sekcji.

b) 0,25-1,00 m ppt oraz 1,00-2,00 m ppt w otworach badawczych o poniższej lokalizacji:

Tabela nr 19

Lp.	Nazwa otworu badawczego <sup>1)</sup>	Opis miejsca poboru próby (nr sekcji)	Współrzędne geograficzne otworu badawczego [WGS84]		Zakres badań
			Szerokość geograficzna	Długość geograficzna	
1.	W1	Instalacja WOSKI – rejon za basenem buforowym (WI)	50,30447	18,25154	A, B, C
2.	W2	Instalacja WOSKI - rejon przed basenem buforowym (WI)	50,30431	18,25117	A, B, C
3.	W3	Instalacja WOSKI – rejon transportusurowców i produktów na instalację (WII)	50,30386	18,25148	A, B, C
4.	W4	Instalacja WOSKI - rejon emitora instalacji oraz studzienki kanalizacyjnej (WIII)	50,30382	18,25105	A, B, C
5.	A1	Instalacja AMINOPLASTY - rejon magazynu produktów stałych i ciekłych (AI)	50,30023	18,25583	B, C
6.	A2	Instalacja AMINOPLASTY - rejon transportu produktów i substancji na instalację (AII)	50,30000	18,25563	B, C
7.	A3	Instalacja AMINOPLASTY - rejon osadnika ściekowego (AIII)	50,29976	18,25563	B, C
8.	A4	Instalacja AMINOPLASTY - rejon transportu produktów i substancji na instalację (AIV)	50,29947	18,25609	B, C
9.	R1	Instalacja RPO - rejon torów kolejowych przy budynku 881/1 (RII)	50,29731	18,25874	B, C
10.	R2	Instalacja RPO - rejon magazynowania i przeładunku oraz zbiorników magazynowych zlokalizowanych przy budynku 881/1 (RIII)	50,29679	18,25881	B, C
11.	R3	Instalacja RPO - rejon transportu i punktu przeładunkowego (RI)	50,29690	18,25795	B, C

<sup>1)</sup> w każdym otworze badawczym pobiera się próbki pojedyncze z głębokości 0,25-1,00 m ppt oraz 1,00-2,00 m ppt.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko z częstotliwością raz na 10 lat.

Pierwsze badania należy wykonać do **1 grudnia 2026 r.**

**VII.3.2.** Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów parametrów jakości wód gruntowych z częstotliwością raz na 5 lat w zakresie obejmującym:

- parametry ogólne: przewodność elektrolityczna wł. w 20°C,
- parametry nieorganiczne: jon amonowy, azotany, azotyny,
- parametry organiczne: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn, sumy węglowodorów C12-C35, składników frakcji oleju.

Pobieranie próbek i analizy należy przeprowadzić zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach w tym zakresie, w poniższej lokalizacji:

Tabela nr 20

Lp.	Nazwa otworu badawczego	Opis miejsca poboru próby	Współrzędne geograficzne		Numer sekcji
			Szerokość geograficzna	Długość geograficzna	
1.	WW2	Instalacja WOSKI – rejon przed basenem buforowym	50,30431	18,25117	I
2.	WW4	Instalacja WOSKI – rejon emitora instalacji oraz studzienki kanalizacyjnej	50,30382	18,25105	III
3.	AW2	Instalacja AMINOPLASTY – rejon transportu produktów i substancji na instalację	50,30000	18,25563	II
4.	AW5	Instalacja AMINOPLASTY – rejon transportu produktów i substancji na instalację	50,29947	18,25609	IV
5.	RW2	Instalacja RPO – rejon magazynowania i przeładunku oraz zbiorników magazynowych zlokalizowanych przy budynku 881/1	50,29679	18,25881	III
6.	RW3	Instalacja RPO – rejon transportu i punktu przeładunkowego	50,29690	18,25795	I

Pierwsze badania należy wykonać do **1 grudnia 2021 r.**

#### VII.4. Monitoring gospodarki odpadami

Ilość wytwarzanych odpadów określana będzie poprzez ważenie, na własnych wagach na terenie Zakładu lub poprzez ważenie odpadów przez posiadaczy odbierających odpady (na ich wagach).

#### VII.5. Monitoring ilości zużywanej wody

Pomiar ilości wody zużywanej w poszczególnych instalacjach prowadzony jest za pomocą urządzeń pomiarowych przedstawionych w poniższej tabeli:

Tabela nr 21

Lp.	Nazwa pomiaru	Rodzaj przyrządu
<b>Instalacja WOSKI</b>		
1.	Woda przemysłowa - budynek 613	Wodomierz - oznaczenie pomiaru 1506
<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>		
2.	Woda przemysłowa - budynek 663	Wodomierz - oznaczenie pomiaru 1519
3.	Woda socjalna do celów przemysłowych - budynek 663	Wodomierz - oznaczenie pomiaru 825

4.	Woda zdemineralizowana - budynek 663	Monitoring zużycia na podstawie ilości wody zakupionej w paletopojemnikach, lub na podstawie odczytu wskaźników wodomierza zainstalowanego na przyłączy do sieci wody zdemineralizowanej
<b>Instalacja RPO</b>		
5.	Woda przemysłowa - budynek 881/1	Wodomierz - oznaczenie pomiaru 1518

Zobowiązuje się do prowadzenia rejestru ilości wody zużywanej w poszczególnych instalacjach wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałej w układzie miesięcznym.

#### **VII.6. Monitoring jakości ścieków**

Zobowiązuje się do prowadzenia monitoringu jakości ścieków pochodzących z poszczególnych instalacji, tj. z Instalacji WOSKI (instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz pozostałej), z Instalacji AMINOPLASTY oraz z Instalacji RPO, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, w zakresie wskaźników wymienionych w tabeli nr 13, w punkcie II.4 pozwolenia. Badania należy prowadzić z częstotliwością raz w roku, zgodnie z metodami określonymi w obowiązujących przepisach.

#### **VII.7. Zakres, sposób i termin przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

Podmiot prowadzący instalację obowiązany jest przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca każdego roku kalendarzowego, coroczną informację, za ubiegły rok kalendarzowy, w następującym zakresie:

- zużycia materiałów i surowców oraz wielkości produkcji w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego;
- sprawozdania z rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego (zgodnie z podziałem określonym w tabeli 10 punktu II.3.1. pozwolenia zintegrowanego);
- sprawozdania z ilości wykorzystywanej wody sanitarnej, przemysłowej i zdemineralizowanej na potrzeby poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem;
- zużycia energii elektrycznej w oparciu o wskazanie głównego licznika energii elektrycznej dla całego Zakładu;
- zużycia energii cieplnej poprzez odczyt wskaźników licznika energii cieplnej;
- jakości ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych.

Pozostałe wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu."

**8. Punkt VII. pn. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii, w tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii”** wykreśla się w całości.

**9. Dodaje się punkt VIII pn. „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii” o brzmieniu:**

## **„VIII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii**

Zakład, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138) nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W celu zapobiegania awariom należy prowadzić okresowe kontrole stanu technicznego urządzeń oraz monitorowanie na bieżąco procesów technologicznych. Wszystkie procesy produkcyjne, przeładunek oraz magazynowanie surowców, produktów, na terenie instalacji są prowadzone na powierzchni szczelnej, w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem. Wszystkie urządzenia techniczne wchodzące w skład instalacji objętych niniejszym pozwoleniem i podlegające przeglądom Urzędu Dozoru Technicznego posiadają właściwe decyzje zezwalające na ich eksploatację.

O fakcie wystąpienia sytuacji awaryjnej w instalacji, mogącej powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy powiadomić niezwłocznie Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Opolskiego.”

### **10. Treść punktu IX. pozwolenia o nazwie „Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane,„ otrzymuje nowe brzmienie:**

„Zakończenie eksploatacji instalacji i likwidacja obiektów oraz urządzeń ma być przeprowadzona w sposób bezpieczny dla środowiska. Instalacje będą zlikwidowane zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Teren, na którym prowadzona jest działalność objęta pozwoleniem, powinien zostać uporządkowany, a obiekty przekazane do innego użytkowania lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

W przypadku likwidacji instalacji należy:

- poinformować właściwe organy ochrony środowiska o zamiarze likwidacji instalacji w celu ustalenia warunków bezpiecznej jej likwidacji;
- zaplanować termin zaprzestania eksploatacji z uwzględnieniem wykorzystania posiadanych materiałów i surowców;
- odpady z demontażu instalacji zagospodarować zgodnie z wymaganiami prawa obowiązującymi w dniu likwidacji;
- odpady przekazać odpowiednim, posiadającym stosowne zezwolenie, odbiorcom odpadów w celu ich prawidłowego unieszkodliwienia;
- maszyny i urządzenia przekazać do dalszego wykorzystania zgodnie z ich przeznaczeniem;
- likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż.

Ponadto zgodnie z art.217 b ustawy Poś, przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji, należy sporządzić i przedłożyć Marszałkowi Województwa Opolskiego, raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie eksploatacji instalacji. Na podstawie jego wyników podjęte zostaną dalsze działania, w tym wynikające z art. 217d. ustawy Poś.”

### **II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

## Uzasadnienie

Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego Nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z dnia 13 grudnia 2006 r. wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-7636-4/08 z 22 stycznia 2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 2 marca 2015 r. dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H.

Z uwagi na planowane zmiany Spółka pismem nr RZ/902/ZS/89/2017 z dnia 3 marca 2017 r. (data wpływu do UMWO 20 marca 2017 r.) przedłożyła wniosek, który zawierał:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego” opracowaną przez EcoCare Jacek Różycki Włocławek, luty 2017 r. (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (2 egz. płyty CD),
- „Raport początkowy dla instalacji produkcyjnych WOSKÓW, AMINOPLASTÓW i RPO (Różne Produkty Organiczne) położonych na obszarze Grupy Azoty ZAK S.A. w Kędzierzynie-Koźlu o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych.”

Wnioskodawca dołączył do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wyodrębniony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 1 200,00 złotych, tym samym wypełniając formalny warunek rozpatrzenia wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799) zwanej dalej ustawą Poś. Wnioskodawca dostarczył również dowód wpłaty opłaty skarbowej w wysokości 1 005,50 złotych od wydania decyzji zmieniającej pozwolenie, na konto Urzędu Miasta Opola.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO stanowią istotną zmianę w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799) zwanej dalej ustawą Poś.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy Poś, organ 7 kwietnia 2017 r. przy piśmie nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz przesłał Ministrowi Środowiska wniosek o wydanie pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś, obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (17 maja 2017 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (25 maja 2017 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (17 maja 2017 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (22 maja 2017 r.).

W ustawowym okresie 30 dni od daty podania ww. informacji do publicznej wiadomości, do organu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie wniosku organ stwierdził, że przedłożone materiały nie zawierały wszystkich wymaganych przepisami art. 184 i art. 208 ustawy Poś danych, a także wymagały dodatkowych wyjaśnień i informacji, dlatego Marszałek Województwa Opolskiego pismem nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 27 kwietnia 2017 r., 19 czerwca 2017 r., 12 lipca 2017 r., 24 października 2017 r., 22 listopada 2017 r., 9 marca 2018 r., 28 marca 2018 r. wezwał wnioskodawcę do ich uzupełnienia.

Wniosek uzupełniono przy piśmie nr RZ/1454/ZS/150/2017 z 9 maja 2017 r. (data wpływu do UMWO – 10 maja 2017 r.), RZ/1916/ZS/205/2017 z 4 lipca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 7 lipca

2017 r.), RZ/2054/ZS/226/2017 z 20 lipca 2017 r. (data wpływu do UMWO – 25 lipca 2017 r.), RZ/2214/ZS/254/2017 z 10 sierpnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 14 sierpnia 2017 r.), RZ/3110/ZS/325/2017 z 2 listopada 2017 r. (data wpływu do UMWO – 7 listopada 2017 r.), RZ/3443/2017 z 13 grudnia 2017 r. (data wpływu do UMWO – 15 grudnia 2017 r.), RZ/476/PU/87/2018 z 6 lutego 2018 r. (data wpływu do UMWO – 13 lutego 2018 r.), RZ/586/PU/105/2018 z 21 lutego 2018 r. (data wpływu do UMWO – 27 lutego 2018 r.), RZ/806/PU/167/2018 z 22 marca 2018 r. (data wpływu do UMWO – 23 marca 2018 r.), RZ/951/ZS/81/2018 z 9 kwietnia 2018 r. (data wpływu do UMWO – 12 kwietnia 2018 r.).

W trakcie prowadzonego postępowania Spółka w piśmie nr RZ/1110/ZS/94/2018 z dnia 26 kwietnia 2018 r. przedłożyła uzupełnienie, w którym zawnioskowała o uwzględnienie produkcji produktu „Preparatu EH”, w ilości 10 Mg/rok, w istniejącej instalacji AMINOPLASTY.

Prowadzący instalację, po otrzymaniu zawiadomienia o zakończeniu postępowania nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 18 maja 2018 r., przy piśmie nr RZ/1386/ZS/117/2018 z 28 maja 2018 r. złożył wyjaśnienie, w którym poinformował organ, że produkcja antyzbrylaczy do nawozów w instalacji WOSKI, nie spełnia kryteriów instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego określonych w rozporządzeniu 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), jednocześnie zawnioskował o objęcie niniejszym pozwoleniem ww. instalacji jako instalacji pozostałej. Organ po analizie przedłożonych danych przychylił się do wniosku strony i dokonał zmian w pozwoleniu.

Po analizie kompletnego wniosku, na podstawie art. 192, w związku z art. 201 ust. 1 ustawy Poś organ uznał go za zasadny i zmienił odpowiednio zapisy pozwolenia. Niniejszą zmianę pozwolenia zintegrowanego wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust. 2 ustawy Poś, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Wypełniając obowiązek wynikający z art. 208 ust. 2 pkt 4a ustawy Poś wnioskujący przedłożył dokument pn. „Raport początkowy dla instalacji produkcyjnych WOSKÓW, AMINOPLASTÓW i RPO (Różne Produkty Organiczne) położonych na obszarze Grupy Azoty ZAK S.A. w Kędzierzynie-Koźlu o stanie zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych”, opracowany przez Państwowy Instytut Geologiczny – Państwowy Instytut Badawczy z Warszawy w lutym 2017 r., a obejmujący swym zakresem instalacje należące do Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o. o. w Tarnowie, a położonych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H.

W opracowaniu zidentyfikowano substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych wykorzystywanych przez wymagające pozwolenia zintegrowanego instalacje, położone na terenie zakładu przy ul. Mostowej 30H w Kędzierzynie-Koźlu, przedstawiając ich właściwości fizyko-chemiczne, toksykologiczne, potencjalne zagrożenie dla środowiska, a także sposoby zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego na czas transportu i magazynowania. Przeprowadzona analiza wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-glebowego jest na poziomie akceptowalnym, a zastosowane środki zabezpieczające przed wystąpieniem awarii są wystarczające i adekwatne do potencjalnych zagrożeń związanych z obecnością substancji stwarzających ryzyko. Do analizy dołączono wyniki badań jakości gleby wykonanych w próbkach pobranych na terenie działek nr 297/1, 293/3, 299/2, 177/8, 296/2, 300/5 w Kędzierzynie Koźlu, przy ul. Mostowej 30H. Analiza uzyskanych danych wskazała na istnienie, na terenie zakładu miejsc z podwyższonymi lub przekroczonymi poziomami dopuszczalnych wartości substancji stwarzających zagrożenie, przede wszystkim metali ciężkich (Instalacja Woski – sekcje WI i WII i punkt badawczy W1), węglowodorów C12-C35 (Instalacja Woski – punkt W1, Instalacja Aminoplasty – punkt A2) oraz związków z grupy WWA (Instalacja Aminoplasty – punkt A2). Znaczne zawartości tych substancji stwierdzono na wszystkich głębokościach pobierania próbek, tj. 0,0 – 0,25 m p.p.t., 0,25 – 1,0 m p.p.t. oraz poniżej 1,0 m p.p.t., a ocenę przeprowadzono w oparciu o zapisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016 r. poz 1395).

W przedłożonym raporcie początkowym przedstawiono również wyniki badań wód podziemnych w zakresie parametrów fizyko-chemicznych oraz parametrów organicznych łącznie w sześciu punktach położonych na terenie trzech instalacji. Wyniki badań odniesione do wartości granicznych na podstawie, których jest dokonywana klasyfikacja jakości wód podziemnych zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny jednolitych części wód podziemnych (Dz. U. z 2016 r. poz. 85) wykazały przekroczenia parametrów ogólnych oraz podwyższone stężenia substancji ropopochodnych. Oceniono, że jakość wód gruntowych na badanym terenie jest zła, tj. zalicza się do IV i V klasy jakości.

W związku z wystąpieniem przekroczeń dopuszczalnych zawartości metali ciężkich, węglowodorów C12-C35 oraz WWA w próbkach gleby oraz wynikami badań wód podziemnych pobranych na terenie instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO organ działając na podstawie art. 217 d ust. 1 ustawy Poś przesłał przy piśmie z dnia 27 marca 2018 r. elektroniczne kopie sprawozdań z badań oraz raportu początkowego Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Działając na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 4, w związku z art. 217 a ustawy Poś, organ zgodnie z wnioskiem strony, nałożył na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania badań zanieczyszczenia gleby, ziemi z częstotliwością raz na 10 lat oraz wód gruntowych raz na 5 lat. Przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji prowadzący jest zobowiązany do przedłożenia Marszałkowi Województwa Opolskiego raportu końcowego zgodnie z art. 217 b ustawy Poś.

We wniosku wykazano, że wszystkie instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust. 1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś.

W dokumentacji dołączonej do wniosku dokonano porównania stosowanych metod zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko z wymogami najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wymagań wynikających z:

1. Dokumentu Referencyjnego BAT dla instalacji do oczyszczania ścieków i gazów odlotowych oraz systemów zarządzania nimi w przemyśle chemicznym, opracowanego w maju 2016 r.,
2. Dokumentu Referencyjnego BAT dotyczących produkcji związków organicznych głąboko przetworzonych, opracowanego w sierpniu 2006 r.,
3. Dokumentu Referencyjnego BAT dla emisji z magazynowania, opracowanego w lipcu 2006 r.,
4. Dokumentu Referencyjnego BAT w zakresie efektywności energetycznej, opracowanego w lutym 2009 r.,
5. Dokumentu Referencyjnego BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia, opracowanego w grudniu 2001 r.

Sposób spełnienia tych wymagań przez instalacje przedstawiono poniżej.

Wymogi BAT	Sposób spełnienia przez instalację
<b>Zarządzanie środowiskiem</b>	
System Zarządzania Środowiskowego, który obejmuje: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) definicję polityki środowiskowej dla instalacji określoną przez kierownictwo najwyższego szczebla,</li> <li>b) planowanie oraz ustanowienie zamierzeń i celów,</li> <li>c) wdrożenie procedur systemowych,</li> <li>d) sprawdzanie poprawności funkcjonowania instalacji i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem:               <ul style="list-style-type: none"> <li>- monitorowania i pomiarów,</li> <li>- działań naprawczych i zapobiegawczych,</li> <li>- prowadzenia ewidencji,</li> <li>- niezależnego audytu wewnętrznego,</li> </ul> </li> </ol>	Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie posiada Zintegrowany System Zarządzania zbudowany zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9001, PN-EN ISO 14001 i PN-N-18001:2004, okresowo certyfikowany przez niezależną jednostkę. Istotne elementy powyższych rekomendacji mające konkretne zastosowanie dla omawianych instalacji znajdują swe miejsce w odpowiednich dokumentach systemu.



- przegląd przez kierownictwo wyższego szczebla.	
<b>Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami</b>	
Zapobieganie powstawaniu odpadów u źródła.	Dla każdego z produktów została opracowana technologia ustalająca ściśle receptury oraz sposób, parametry i czas prowadzenia procesu tak, aby osiągnąć optymalny rezultat jakościowo-ilościowy. Bilanse materiałowe prowadzone dla każdej szarży produktu pozwalają na ocenę ilości i minimalizację powstających odpadów.
<b>Ograniczenie zanieczyszczenia wody gruntowej</b>	
Zbiorniki magazynowania i sprzęt do załadunku /rozładunku są zaprojektowane w taki sposób, aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniu gruntu i wody przez takie wycieki.	Zbiorniki przeznaczone do magazynowania są dobrane z uwzględnieniem właściwości magazynowanych substancji i wyposażone w układy pomiaru poziomu. Zbiorniki umieszczone są na tacach betonowych wyłożonych płytkami chemoodpornymi, ograniczonych murem oporowym lub krawężnikiem, z kontrolowanym odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy.
Zastosowanie materiałów nieprzepuszczalnych przy gruncie na terenie instalacji i przy misce zbiorczej.	
Systemy zbierania gdzie mogą wystąpić wycieki (np. tace do kapania, szyby wyłapujące).	
<b>Magazynowanie i obsługa</b>	
Minimalizacja emisji przy magazynowaniu w zbiornikach.	Do przeładunku wody amoniakalnej do zbiornika produktu Deemis (Instalacja Aminoplasty) stosowane jest wahadło gazowe. Procedury eksploatacyjne zawierają harmonogramy konserwacji i kontroli technicznej. Przewidziano także prawdopodobieństwo prowadzenia działań w sytuacjach awaryjnych ustalając odpowiednio lokalizację zbiorników.
Inspekcja i konserwacja zbiorników magazynowych.	Wdrożono procedury eksploatacyjne wymagające prowadzenia regularnej kontroli przez obsługujących instalację zarówno przed rozpoczęciem każdej operacji, jak i w czasie jej trwania. Ustalony harmonogram konserwacji i kontroli technicznej uwzględnia rezultaty bieżących oględzin stanu technicznego, a kompleksowe przeglądy techniczne wynikające z tego harmonogramu przeprowadzane są w wymaganym zakresie przez specjalistyczne służby.
Zapobieganie nieszczęśliwym zdarzeniom i awariom.	Z uwagi na specyfikę prowadzonej produkcji, ilość substancji niebezpiecznych znajdująca się na terenie zakładu nie spełnia kryteriów ilościowych kwalifikujących go do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku. Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. posiada Zintegrowany System Zarządzania zgodny z wymaganiami norm PN-EN ISO 9001, PN-EN ISO 14001 i PN-N-18001:2004, który zawiera procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych.
Ograniczanie możliwości wystąpienia przecieków z powodu korozji.	Wszystkie aparaty, zbiorniki i urządzenia wykonane są z materiałów odpornych na przebywające w nich media. Obiekty produkcyjne wyposażone są w betonowe szczelne posadzki wyłożone płytkami chemoodpornymi, z kontrolowanym odpływem do kanalizacji. Zbiorniki umieszczone są na poziomie gruntu, na tacach betonowych wyłożonych płytkami chemoodpornymi, ograniczonych murem oporowym lub krawężnikiem, z kontrolowanym odpływem do kanalizacji przemysłowej, poprzez basen buforowy. Zbiorniki zabezpieczone są przed oddziaływaniem warunków atmosferycznych odpowiednimi powłokami antykorozyjnymi.

Zapobieganie przepełnieniu zbiorników magazynowych.	Zbiorniki wyposażone są w układy pomiaru poziomu pływakowy lub manualny tj. za pomocą listwy pomiarowej lub przymiaru elastycznego. W przypadku braku pomiaru poziomu, zapobieganie przepełnieniu zbiornika jest realizowane poprzez pomiar stopnia napełnienia przed załadunkiem i zaplanowanie objętości załadunku z uwzględnieniem wielkości zbiornika wraz z bieżącym nadzorem podczas napełniania.
Magazynowanie substancji niebezpiecznych w opakowaniach jednostkowych.	Substancje niebezpieczne są transportowane i magazynowane w opakowaniach jednostkowych, przechowywane są na powierzchniach utwardzonych w budynkach. Stan szczelności opakowań jest systematycznie kontrolowany, a wszystkie miejsca magazynowania wyposażone są w odpowiedni sprzęt do zbierania ewentualnych rozlewów substancji. Substancje niebezpieczne są przechowywane w wydzielonych sektorach powierzchni magazynowej.
<b>Metody ochrony powietrza</b>	
Zachowanie standardów jakości powietrza dla substancji normowanych w powietrzu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 18 września 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031), oraz rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 r. Nr 16, poz. 87).	Z obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających emitowanych przez Zakład wynika, że dotrzymywane są standardy jakości powietrza oraz wartości odniesienia substancji zanieczyszczających w powietrzu.
Ograniczenie emisji do powietrza z uwzględnieniem źródeł emisji oraz poddawaniem oczyszczaniu gazów odlotowych, tam gdzie jest to możliwe.	<p>Zastosowano następujące metody oczyszczania odgazów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w instalacji WOSKI - łapacz drobin (cyklon) oraz skruber za kolumną utleniającą K55. Każde z urządzeń pracuje przy niezależnym, otwartym obiegu wody,</li> <li>- w instalacji AMINOPLASTY - prowadzenie operacji, w tym załadunku i dozowania reagentów do reaktorów z wytworzeniem podciśnienia za pomocą jednej z dwóch pomp próżniowych wyposażonych w uszczelnienie wodne, w którym następuje absorpcja w wodzie gazów aspirowanych z reaktorów.</li> </ul> <p>Załadunek wody amoniakalnej z cysterny do zbiornika produktu Deemis odbywa się z wykorzystaniem wahadła gazowego.</p>
Stosowanie zintegrowanych strategii gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych, obejmującą techniki zintegrowane z procesem oraz techniki oczyszczania gazów odlotowych.	<p>Wysoki poziom integracji gospodarki odpadowymi strumieniami gazowymi z procesem produkcyjnym uzyskiwany jest poprzez zastosowanie następujących rozwiązań:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prowadzenie reakcji chemicznych w zamkniętych reaktorach oraz magazynowanie reagentów i produktów w zamkniętych pojemnikach lub zbiornikach,</li> <li>- kontrola warunków przebiegających procesów i sterowanie parametrami, np. temperaturą w celu niedopuszczenia do nadmiernych emisji,</li> <li>- zawracanie części pary z reaktora siarczynowania w czasie produkcji zwilżacza SBO poprzez skraplacz do reaktora (część skroplin odprowadzana jest do układu kanalizacji przemysłowej),</li> <li>- zawrócenie do procesu produkcji wosku lub woskenu materiału porywanego przez strumień powietrza</li> </ul>

	<p>utleniającego z kolumny K-55 w dwustopniowym układzie cyklon - skrubler,</p> <p>- zastosowanie do przepompowywania reagentów pomp próżniowych umożliwiających jednocześnie oczyszczanie odgazów - pomp z zamknięciem wodnym z otwartym obiegiem wody.</p>
<b>Gospodarka ściekowa</b>	
Oddzielanie niezanieczyszczonych strumieni ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia.	W zakładzie istnieją oddzielne systemy zbierania wód zanieczyszczonych. Wody opadowe i roztopowe zbierane są wydzieloną kanalizacją deszczową. Ścieki technologiczne zbierane są dedykowaną im kanalizacją przemysłową poprzez którą kierowane są do układu oczyszczania ścieków zewnętrznego odbiorcy, tj. GA ZAK S.A.
Zapobieganie niekontrolowanym emisjom do wody.	W skład systemu gospodarki ściekami przemysłowymi wchodzi m.in. w obszarze Instalacji Woski trzykomorowy basen ściekowy o pojemności 700 m <sup>3</sup> , w przypadku Instalacji Aminoplasty betonowe osadniki o pojemności 2 × 50 m <sup>3</sup> . Ścieki odprowadzane z instalacji, kierowane są do instalacji oczyszczania ścieków, w którym eksploatowany jest m.in. zbiornik retencyjny, umożliwiający przechwycenie oraz wielodobowe (do 7 dni) przetrzymanie ścieków, w tym strumieni powstających w sytuacjach szczególnych o nietypowym składzie lub stanie. Umożliwia to zatrzymanie w sytuacjach tego wymagających, dopływających ścieków o nietypowym składzie, a w dalszej kolejności podjęcie odpowiednich działań, mających na celu ich unieszkodliwienie.
<b>Zanieczyszczenia gleby</b>	
Zapewnienie i utrzymywanie powierzchni operacyjnych.	Wszystkie wykorzystywane aparaty, zbiorniki i urządzenia wykonane są z materiałów odpornych na przebywające w nich media. Obiekty produkcyjne wyposażone są w betonowe szczelne posadzki wyłożone płytkami chemoodpornymi, z kontrolowanym odpływem do kanalizacji.
Ochrona gleby wokół zbiorników.	Zbiorniki umieszczone są na tacach betonowych wyłożonych płytkami chemoodpornymi, ograniczonych murem oporowym lub krawężnikiem, z kontrolowanym odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy.
<b>Metody ochrony przed hałasem i wibracją</b>	
Dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z 14 czerwca 2017 r (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).	Analiza propagacji hałasu w środowisku od instalacji wykazała, że ich eksploatacja nie będzie powodowała przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych.
Właściwa lokalizacja instalacji względem obiektów wrażliwych.	Lokalizacja obiektów instalacji w stosunkowo dużej odległości od terenów podlegających ochronie akustycznej. Dodatkowym elementem ograniczającym rozprzestrzenianie się hałasu jest lokalizacja istotnej części źródeł wewnątrz budynków, których konstrukcja ogranicza bezpośrednie rozprzestrzenianie się hałasu.
Stosowanie urządzeń o niskim poziomie hałasu.	Dobór urządzeń o jak najniższym poziomie hałasu oraz optymalizacja czasu pracy źródeł, w szczególności ograniczenie ich pracy w porze nocnej.
<b>Transport, załadunek i rozładunek</b>	
Transport surowców i produktów.	Transport surowców i produktów na terenie zakładu odbywa drogą lądową, zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa przewozu towarów niebezpiecznych. W instalacjach do transportu substancji wykorzystuje się system

	rurociągów naziemnych, który bezpośrednio przed rozpoczęciem danej produkcji jest poddawany przeglądom.
Załadunek i rozładunek surowców i produktów.	Załadunek produktów jak i rozładunek surowców odbywa się w miejscach wyposażonych w szczelne podłoże, np. tace betonowe wyłożone płytkami chemoodpornymi. Wykorzystanie wahała gazowego do załadunku wody amoniakalnej z cysterny do zbiornika produktu Deemis.
Procedury wykrywania nieszczelności oraz napraw.	W Zakładzie stosowane są procedury monitorowania procesów technologicznych, operacji przeładunku i transportowania substancji oraz bieżących przeglądów instalacji przez wykwalifikowany personel. Zakład wdrożył i stosuje procedury postępowania w przypadku stwierdzenia zaburzeń lub awarii w prowadzonych procesach produkcyjnych, w tym wykrycia nieszczelności oraz podejmowania działań naprawczych.

Stosowana technologia w instalacjach objętych niniejszą decyzją spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy *Poś*, które przedstawiono poniżej.

Wymagania	Sposób spełniania przez instalację
Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.	Wykorzystywane substancje, czyli surowce i materiały pomocnicze, zostały dobrane odpowiednio dla danego rodzaju syntezy zgodnie z chemizmem reakcji wymagającym użycia konkretnych surowców dla otrzymania pożądanego produktu. Większość z nich to substancje powodujące ryzyko zgodnie z art. 3 ust. 37a ustawy <i>Poś</i> . Zakład w instalacjach stosuje substancje niebezpieczne, jednak w ilościach, które nie kwalifikują go do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii.	Zakład nie posiada własnych źródeł energii elektrycznej i cieplnej. Zakład prowadzi racjonalną gospodarkę energetyczną stosując monitorowanie i raportowanie przebiegu procesu produkcyjnego, kontrolę i analizę zużycia czynników energetycznych, unikanie pracy urządzeń poza procesem produkcji, wyłączanie zbędnych odbiorników energii.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów i paliw.	Prowadzone i analizowane są bilanse materiałowe dla każdego szarży produktu. Zakład stosuje rozwiązania organizacyjne i techniczne, które przyczyniają się do pełnej kontroli przebiegu procesów i operacji jednostkowych, unikania wytworzenia produktu odbiegającego od wymagań jakościowych, zapewnienia optymalnego wykorzystania materiałów pomocniczych i wody.
Stosowanie technologii bezodpadowych, małodopadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów.	Przy wytwarzaniu produktów powstawać będą odpady poprodukcyjne w trzech procesach – syntezy zwilżacza, żywicy odlewniczej i produkcji Preparatu EH. Proces produkcji prowadzony według ściśle przyjętych receptur oraz analiza bilansów materiałowych ogranicza powstawanie odpadów.
Rodzaj, wielkość i zasięg emisji.	Przeprowadzone obliczenia emisji substancji i energii do środowiska wykazały, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości. Zakład jest zobowiązany do monitorowania emisji substancji i energii do środowiska zgodnie z warunkami ustalonymi w niniejszym pozwoleniu oraz wynikającymi z przepisów prawa.

Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej.	Stosowane technologie produkcji oparte zostały na sprawdzonych w praktyce sposobach prowadzenia procesów i operacji jednostkowych oraz odpowiednich rozwiązaniach technicznych, częstokroć poprzedzonych badaniami w mniejszej skali pozwalającymi na opracowanie optymalizacji danego sposobu wytwarzania produktu.
Postęp naukowo-techniczny.	Zastosowane rozwiązania technologiczne i techniczne są oparte o wiedzę zgromadzoną na etapie opracowywania receptur i parametrów syntez i uwzględniają osiągnięcia naukowo-technicznej w danej dziedzinie.

Organ działając na wniosek strony zmienił w całości zapisy punktu określającego rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w zakresie wnioskowanych zmian odnoszących się do poszczególnych instalacji.

W pozwoleniu określono rodzaje i ilości zużywanych surowców, materiałów, wykorzystywanej energii oraz zdolność produkcyjną Zakładu z podziałem na poszczególne instalacje.

Modernizacja instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO spowodowała konieczność dostosowania charakterystyki miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, jak również wielkości dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W wyniku dywersyfikacji produkcji obejmującej zaniechanie wytwarzania części nierentownych wyrobów i wprowadzenia w ich miejsce nowych produktów zmianie uległy emitowane substancje oraz źródła emisji. Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku zmiana profilu produkcji spowoduje zwiększenie emisji takich substancji jak: formaldehyd, glikol etylenowy, tlenki azotu, amoniak, alkohol furfurylowy oraz zmniejszenie bądź zniesienie emisji takich substancji jak: metanol, tlenek węgla, pył ogółem, pył PM10, pył PM2,5, kwas octowy, alkohol butylowy.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu uwzględniając wszystkie źródła i emitory zlokalizowane na terenie zakładu z których następuje emisja gazów i pyłów do powietrza. Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację 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. z 2010 r. nr 16 poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak pył ogółem, PM10 i PM2,5, tlenek węgla, tlenek azotu, glikol etylenowy, amoniak, formaldehyd, alkohol metylowy, alkohol furfurylowy.

W niniejszej decyzji scharakteryzowano źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ustalono wielkość emisji dopuszczalnej zgodnie z przepisem art. 224 ust. 2 ustawy Poś z instalacji objętej wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Dla instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ustalono emisję dopuszczalną dla wszystkich substancji odprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, na poziomie emisji nie powodującej, poza granicami terenu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych w powietrzu 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. z 2010 r. nr 16 poz. 87). W pozwoleniu nie ustalono warunków wprowadzania gazów i pyłów z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego do produkcji: BASO 960E oraz maleinianu di(2-etyloheksylu) i preparatu EH, gdyż zgodnie z wnioskiem strony z instalacji tych nie występuje emisja substancji do powietrza. Dla instalacji WOSKI wykorzystywanej do produkcji środków antyzbrylających do nawozów, objętej wnioskiem jako instalacji nie wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z wnioskiem strony, również nie ustalono emisji gazów i pyłów do powietrza.

Wielkość emisji dopuszczalnej dla pojedynczego emitora w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji została ustalona zgodnie z wnioskiem strony. Dopuszczalna emisja roczna została ustalona przez organ na podstawie danych określonych przez wnioskodawcę.

Z uwagi na fakt, iż zmianie uległ sposób odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z instalacji w przedmiotowej decyzji zmieniono zapisy dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza. Organ mając na uwadze treść dokumentacji przedłożonej do wniosku zobowiązał niniejszą decyzją prowadzącego do usytuowania stanowisk pomiarowych na emitorach: E-K55, E-WO663, E-DE1, E-DE2, E-DP, E-RPO2. Zgodnie z treścią wniosku na pozostałych emitorach brak jest technicznych możliwości montażu stanowiska pomiarowego ze względu na zbyt małą średnicę emitora w stosunku do znormalizowanych wymiarów króćca pomiarowego.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem 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), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza. Ponadto organ mając na uwadze, iż eksploatacja instalacji będzie powodowała niewielką bądź śladową emisję zanieczyszczeń do powietrza nie zobowiązał prowadzącego instalację do dodatkowych pomiarów emisji do powietrza.

Zgodnie z przepisami art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Poś prowadzący instalację nowo zbudowaną, z której emisja wymaga pozwolenia, jest zobowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji najpóźniej w terminie 14 dni od dnia zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia i przekazania ich organowi.

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

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy Poś, w pozwoleniu scharakteryzowano powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer regon posiadacza odpadów.

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

Pozwolenie zintegrowane uzupełniono o wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2b ppkt 4 ustawy Poś.

Z niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem Strony, usunięto odpady, które nie powstają w wyniku eksploatacji instalacji, tj. odpady o kodach: 16 05 06\*, 16 05 07\*, 16 05 08\*, 16 07 09\*, 16 81 01\*, 17 05 03\*, 15 01 05, 15 01 07, 16 03 04, 16 03 06, 16 05 09, 16 80 01, 16 81 01, 17 01 03, 17 01 07, 17 02 03, 17 03 80, 17 04 02, 17 04 05, 17 05 04, 17 06 04 i 17 09 04.

W części dotyczącej rodzaju i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony, rozszerzył listę odpadów, które będą wytwarzane w instalacjach:

- Woski, o kodach: 15 01 01, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 10\*, 15 01 011\*, 15 02 02\*, 16 02 15\*, 16 10 01\*, 16 10 02,
- Aminoplasty, o kodach: 07 01 99, 15 01 11\*, 16 02 15\*, 16 10 01\*, 16 10 02,
- RPO, o kodach: 15 01 03, 15 01 10\*, 15 01 11\*, 15 02 02\*, 16 02 15\*, 16 03 03\*, 16 10 01\*, 16 10 02.

Organ dopuścił również zwiększenie ilości odpadów, które będą wytwarzane w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego:

- Woski, o kodach: 16 03 05\* z 0,5 Mg/rok na 2,5 Mg/rok, 15 01 02 z 0,10 Mg/rok na 2,5 Mg/rok, 15 02 03 z 0,01 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 16 02 14 z 0,1 Mg/rok na 0,2 Mg/rok,
- Aminoplasty, o kodach: 15 01 10\* z 0,005 Mg/rok na 2,0 Mg/rok, 15 02 02\* z 0,38 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 16 03 05\* z 2,5 Mg/rok na 5,0 Mg/rok, 15 01 01 z 0,3 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 15 01 02 z 0,90 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 15 01 04 z 0,7 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 15 02 03 z 0,01 Mg/rok na 1,2 Mg/rok, 16 02 14 z 0,1 Mg/rok na 0,3 Mg/rok,
- RPO, o kodach: 13 02 08\* z 0,15 Mg/rok na 0,25 Mg/rok, 15 01 01 z 0,20 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 15 01 02 z 0,50 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 15 02 03 z 0,01 Mg/rok na 1,0 Mg/rok, 16 02 14 z 0,10 Mg/rok na 0,30 Mg/rok.

W zmianie uwzględniono również zmniejszenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 16 03 05\* z 2,0 Mg/rok na 1,0 Mg/rok w instalacji RPO.

Organ, zgodnie z wnioskiem strony dokonał zmiany pozwolenia i ustalił warunki wytwarzania odpadów w instalacji nie wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacji WOSKI wykorzystywanej do produkcji antyzbrylaczy do nawozów o kodach: 13 02 08\* w ilości 0,15 Mg/rok, 15 01 10\* w ilości 0,25 Mg/rok, 16 02 13\* w ilości 0,1 Mg/rok, 16 02 15\* w ilości 0,1 Mg/rok, 16 03 03\* w ilości 1,0 Mg/rok, 16 03 05\* w ilości 2,5 Mg/rok, 15 01 01 w ilości 1,0 Mg/rok, 15 01 02 w ilości 2,5 Mg/rok, 15 01 03 w ilości 2,5 Mg/rok, 15 01 04 w ilości 0,5 Mg/rok, 16 02 14 w ilości 0,1 Mg/rok, w oparciu o art. 203 ust. 3 ustawy Poś.

W związku z rozszerzeniem wniosku o produkcję Preparatu EH, w instalacji Aminoplasty powstawać będą dwa dodatkowe odpady o kodach: 07 01 99 – inne niewymienione odpady, tj. przesącz powstający w fazie syntezy mydeł glinowych oraz 15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki i ubrania ochronne) inne niż wymienione w 15 02 02\*, tj. tkanina filtracyjna. W związku z tym, że tkanina filtracyjna może zwierać śladowe ilości rozcieńczonego wodorotlenku sodu oraz sól glinową kwasu 2-etyloheksanowego wnioskujący dokonał analizy kwalifikacji ww. odpadów do odpadów innych niż niebezpieczne, mając na względzie „Zawiadomienie Komisji dotyczące wytycznych technicznych w sprawie klasyfikacji odpadów (2018/C 124/01)”.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Poś, pozwolenie zintegrowane określa m.in. ilość wody wykorzystywanej w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, o ile nie jest pobierana woda z własnych ujęć wód podziemnych lub powierzchniowych wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym Zakład zweryfikował ilości wody przemysłowej, zdemineralizowanej oraz pitnej (sanitarnej) wykorzystywanej na poszczególnych instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym, poprzez usunięcie z tych informacji ilości wody wykorzystywanej do celów socjalno-bytowych. W toku prowadzonego postępowania Zakład rozszerzył złożony wniosek o produkcję na Instalacji Aminoplasty kolejnego produktu, co również spowoduje wzrost ilości wody wykorzystywanej na instalacji oraz wzrost ilości powstających ścieków.

Ponadto, biorąc pod uwagę, że Zakład na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego nie pobiera wody z własnych ujęć wód podziemnych lub powierzchniowych, niniejszą decyzją organ zmienił również nazwę punktu I.4, z „Pobór wody” na „Ilość wody wykorzystywanej w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego”.

W przedłożonej wraz z wnioskiem dokumentacji Zakład określił, że ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, a w przypadku niespełnienia wymagań jakościowych mogą być zagospodarowywane jako odpady. W toku prowadzonego postępowania organ pismem z 27 marca 2018 r. nr DOŚ-III.7222.27.2018.JSz wezwał Zakład do jednoznacznego określenia czy ścieki przemysłowe będą zagospodarowywane jako ścieki czy jako odpady. W odpowiedzi na powyższe Zakład w piśmie z 9 kwietnia 2018 r. nr RZ/951/ZS/81/2018 poinformował organ, że ścieki będą wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych zewnętrznego podmiotu i w związku z tym zweryfikował

swój wniosek wykreślając z jego treści odpady o kodzie 07 01 08\*, tj. inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne.

Zakład przeanalizował zapisy dotyczące ścieków przemysłowych powstających z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym. Stąd na wniosek Zakładu zmieniono zapis dotyczący gospodarki ściekowej z uwzględnieniem rozszerzenia gamy produktów powstających na Instalacji Aminoplasty. W dotychczasowym brzmieniu decyzji określony był tylko jeden parametr charakteryzujący stan powstających ścieków –  $ChZT_{Cr}$ . Niniejszą decyzją określono szerszy katalog parametrów charakterystycznych dla stanu i składu ścieków powstających z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Ponadto Zakład odstąpił od łącznego określania ilości powstających ścieków w trzech instalacjach, bowiem są one oddzielnymi instalacjami, nie powiązanymi technologicznie, posiadającymi odrębną gospodarkę wodno-ściekową. W związku z powyższym oraz po weryfikacji informacji zawartych w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym, niniejszą decyzją zmieniono zapisy dotyczące ilości powstających ścieków z poszczególnych instalacji, jak również zrezygnowano z podziału na produkcję będącą źródłem związków organicznych i na produkcję nie będącą źródłem związków organicznych w powstających ściekach.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Poś pozwolenie zintegrowane, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, określa ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. Biorąc pod uwagę, że ścieki przemysłowe powstające w wyniku funkcjonowania przedmiotowej instalacji są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu, tj. Zakładów Azotowych Kędzierzyn S.A., organ w niniejszej decyzji zmienił nazwę punktu II.4 z „Emisja ścieków” na „Ilość, stan i skład ścieków powstających z instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego”.

Mając na uwadze, że ścieki powstające w wyniku funkcjonowania Instalacji WOSKI, Instalacji AMINOPLASTY oraz Instalacji RPO są wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, niniejszą decyzją organ zobowiązał Zakład do prowadzenia monitoringu jakości ścieków pochodzących z poszczególnych instalacji w zakresie takich wskaźników jak: odczyn,  $ChZT_{Cr}$ , azot ogólny, azot amonowy, ołów, chrom ogólny, miedź, cynk, wanad, bar, bor, molibden, fenol (indeks fenolowy), węglowodory ropopochodne, fosfor ogólny, ekstrakt eterowy, aldehyd mrówkowy (formaldehyd), siarczany. Badania należy prowadzić z częstotliwością raz w roku, zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach. Zgodnie z § 16 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. *w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych* (Dz. U. z 2016 r. poz. 1757) w badaniach próbek ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych stosuje się metodyki referencyjne analiz, takie jak metodyki określone w przepisach dotyczących warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. W dacie orzekania metodyki referencyjne stosowane do badania jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi zawarte są w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. *w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800).

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

Tereny objęte ochroną przed hałasem wyznaczono na podstawie miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego gminy Bierawa, zatwierdzonego Uchwałą Nr XIX/146/2004 Rady Gminy Bierawa z dnia 26.04.2004 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla Sołectwa Stare Koźle (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2004 r. nr 46 poz. 1314) oraz Uchwałą Nr XXXIV/246/2005 Rady Gminy Bierawa z dnia 22.08.2005 r. w sprawie



uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla Sołectwa Bierawa (Dz. Urz. Woj. Opolskiego z 2005 r. nr 63 poz. 1780).

W niniejszym pozwoleniu określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z przepisami art. 211 ust. 6 ustawy Poś ustalono dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do rodzajów terenów, o których mowa w art. 113 ust. 2 punkt 1 ustawy Poś. W tabeli nr 8 niniejszego pozwolenia przedstawiono czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

Zakład 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. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Mając na względzie art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Poś organ zobowiązał prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego i Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu sprawozdania z ilości wykorzystywanych materiałów i surowców na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, ilości wytwarzanych produktów, zużycia energii elektrycznej i ciepłej na potrzeby całego Zakładu oraz z ilości wytwarzanych odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, jak również wyników monitoringu ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji oraz jakości ścieków wprowadzanych do kanalizacji podmiotu zewnętrznego, w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni, jako corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. Natomiast wyniki pomiarów w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza o których mowa w punkcie VII.2. pozwolenia, należy przekazywać w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie. Wyniki monitoringu procesów technologicznych przechowywać na terenie Zakładu przez okres 5 lat i udostępniać na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

Zakład, zgodnie z obowiązującym obecnie rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że w aktualnym stanie prawnym, instalacje położone w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, należące do Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie, spełniają wymagania niezbędne do udzielenia niniejszego pozwolenia.

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

W przypadku publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności Zakładu, organ działając zgodnie z art. 215 ustawy Poś, w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji, dokona analizy warunków pozwolenia zintegrowanego oraz poinformuje prowadzącego instalację o wynikach analizy.

Zgodnie z brzmieniem art. 216 ustawy Poś, analiza niniejszego pozwolenia będzie wykonywana z częstotliwością raz na 5 lat lub jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło

się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej realizacji ustalonych warunków lub wielkości emisji z danej instalacji lub jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Marszałek Województwa Opolskiego uznał za zasadny wniosek strony i zmienił decyzją pozwolenie zintegrowane udzielone Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie ustalając warunki prowadzenia instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. instalacji WOSKI, instalacji AMINOPLASTY i instalacji RPO zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.40 punkt 2 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827), dnia 17 lutego 2016 r. w wysokości 1005,50 zł. Wpłaty dokonano przelewem bankowym 3 listopada 2016 r. na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Opolskiego, który wydał niniejszą decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabias  
D Y R E K T O R  
Departamentu Ochrony Środowiska

**Otrzymuje:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

Z. a. a.

Inspektor  
J. Szlachetny  
Jerzy Szlachetny

Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska  
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych  
Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka