



Opole, dnia 25 stycznia 2019 r.

## DECYZJA

Na podstawie art. 183, art.192, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1, art. 204 ust. 1 i ust. 4, art. 211, art. 214 ust. 5 i art. 224, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku PCC Synteza S.A. nr PDU/504-04/2017 z 6.11.2017 r., o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r. dla instalacji w przemyśle chemicznym do produkcji nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylationu dodecylofenolu, propoksylationu zasady Mannicha, propoksylationu na bazie katalizatora DMC oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15

## o r z e k a m

**I. Zmienić decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r., udzielającą PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie–Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj. instalacji do produkcji nonylofenolu, instalacji do produkcji dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylationu dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylationu zasady Mannicha, instalacji do produkcji propoksylationu na bazie katalizatora DMC wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, w następujący sposób:**

### 1. Treść zawarta punkcie II pozwolenia o brzmieniu:

„II. Udzielić PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie–Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj. instalacji do produkcji nonylofenolu, instalacji do produkcji dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylationu dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylationu zasady Mannicha, instalacji do produkcji propoksylationu na bazie katalizatora DMC wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

### otrzymuje brzmienie:

„II. Udzielić PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie–Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, tj.:

- 1) instalacji do produkcji nonylofenolu (01),
- 2) instalacji do produkcji dodecylofenolu (02),
- 3) instalacji do produkcji propoksylationu i etoksylationu (03):
  - propoksylationu dodecylofenolu (ciąg 03.1.),
  - propoksylationu zasady Mannicha (ciąg 03.2.),
  - propoksylationu na bazie katalizatora DMC (ciąg 03.3.),
  - lubrykantów (ciąg 03.4.),
  - Rokopolu RF170 (ciąg 03.5.)

wraz z instalacjami stokażu surowców i podczyszczalni ścieków oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.”

**2. Treść zawarta w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 7491888664

Numer REGON: 531686911

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

- 1) instalacja do produkcji nonylofenolu (01) o zdolności produkcyjnej 20 000 Mg/rok,
- 2) instalacja do produkcji dodecylofenolu (02) o zdolności produkcyjnej 8 000 Mg/rok,
- 3) instalacja do produkcji propoksylatów i etoksylatów (03) o zdolności produkcyjnej 10 800 Mg/rok składająca się z:
  - ciągu 03.1 do produkcji propoksylatu dodecylofenolu (wielkość produkcji 1 000 Mg/rok),
  - ciągu 03.2 do produkcji propoksylatu zasady Mannicha (wielkość produkcji 2 000 Mg/rok),
  - ciągu 03.3 do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC (wielkość produkcji 5 000 Mg/rok),
  - ciągu 03.4 do produkcji lubrykantów (wielkość produkcji 2500 Mg/rok),
  - ciągu 03.5 do produkcji Rokopolu RF170 (wielkość produkcji 300 Mg/rok).

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

- 1) 04.1. stokaż fenolu, trimeru i tetrameru propylenu – obiekt 5302,
- 2) 04.2. stokaż tlenu etylenu i tlenu propylenu – obiekt 6307,
- 3) 04.3 stokaż surowców dla instalacji propoksylatów i etoksylatów (formaliny, dwuetanoloaminy, Roflamu P, Rokopolu RF170, alkoholu laurylowego i propoksylowanego glikolu propylenowego) – obiekt 5308,

oraz

- 4) 04.4. podczyszczania ścieków – obiekt 5310.

Instalacje pozostałe to:

- laboratorium zakładowe wyposażone w dygestoria (01p).

**3. W punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” treść podpunktu II.1.2.1. pn. „Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje nowe brzmienie:**

**”Instalacja nonylofenolu (01)**

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

W skład instalacji nonylofenolu wchodzi następujące węzły technologiczne:

- 01.a. węzeł alkilacji nonylofenolu wraz z węzłem destylacji ciągłej nonylofenolu,
- 01.b. węzeł destylacji periodycznej nonylofenolu,
- 01.c. węzeł destylacji pozostałości,
- 01.d. węzeł odfenolowania.

Węzeł rozładunku i magazynowania trimeru propylenu oraz instalacja rozładunku i magazynowania fenolu są integralnie powiązane z instalacją nonylofenolu (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

Produkt ładowany jest do cystern samochodowych na stanowisku załadunku (droga wewnętrzna - obiekt 5311) wyposażonym w adsorber z węglem aktywnym do ograniczania emisji odgazów z procesu załadunku oraz do cystern kolejowych (tor 608 - obiekt 5310).

#### Węzeł alkilacji nonylofenolu (01.a.)

Układ alkilacji tworzy zbiornik cyrkulacyjny B-221 B (60 m<sup>3</sup>) oraz reaktor R-220 B (45 m<sup>3</sup>). Układ rezerwowy stanowi zbiornik B-221 A oraz reaktor R-220 A. Układy te pracują naprzemiennie. Układ rezerwowy jest włączany do eksploatacji w momencie, kiedy dobiega końca okres aktywności katalizatora. Głównym zadaniem układu rezerwowego jest skrócenie czasu potrzebnego do wymiany katalizatora.

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

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

W skład układów wchodzi:

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

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

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

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

#### Węzeł destylacji periodycznej nonylofenolu (01.b.)

Węzeł destylacji periodycznej nonylofenolu składa się z dwóch układów destylacyjnych K-8 i K-8 A (kocioł-kub o poj. 20 m<sup>3</sup> każdy z zabudowaną kolumną). Układy te mogą pracować równocześnie lub osobno.

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

- przedgonu, zawierającego fenol - zawracanego do zbiornika alkilatu B-221 B lub B-221 A.
- kolejnych frakcji destylacyjnych - zbieranych w odbieralnikach B-14 (20 m<sup>3</sup>), B-16 (11,1 m<sup>3</sup>), B-18 (25 m<sup>3</sup>), B-106 (21,7 m<sup>3</sup>). W oparciu o wyniki analiz kwalifikuje się je jako produkt określonej jakości - przesyłany do zbiorników magazynowych nonylofenolu B-22 (50 m<sup>3</sup>), B-23 (207 m<sup>3</sup>), B-820 (60 m<sup>3</sup>), B-101 A,B (po 100 m<sup>3</sup>), B-101 C,D (po 120 m<sup>3</sup>), lub jako frakcje uboczne - zawracane do destylacji.
- pozostałości z kubów - pompowanej za pomocą pompy P-9 do zbiornika pozostałości B-29 (21,5 m<sup>3</sup>).

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

#### Węzeł destylacji pozostałości (01.c.)

Pozostałość surowa zawiera ok. 80 % nonylofenolu i jest poddawana dodatkowej destylacji periodycznej w celu odzyskania produktu. Destylację prowadzi się w układzie, który składa się z kuba destylacyjnego K-18 (5,5 m<sup>3</sup>) z zabudowaną kolumną destylacyjną wypełnioną pierścieniami Białeckiego, kondensatora E-20, separatora S-21, pompy oroszenia P-24, odbieralnika destylatu B-21 (10 m<sup>3</sup>), pompy destylatu P-22, pompy próżniowej P-23 i zamknięcia barometrycznego B-924.

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

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

Pozostałość końcowa, stanowiąca głównie dwunonylofenol, jest wytlączana z kuba do zbiornika B-43 (25 m<sup>3</sup>), skąd pobierana jest do zestawiania frakcji polialkilofenolowej służącej do zasilania wytwornicy pary. Zbiornik B-43 (zasilany z instalacji nonylofenolu i dodecylofenolu) posiada odpowietrzenie do atmosfery.

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

#### Węzeł odfenolowania (01.d.)

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

- wody fenolowej,
- frakcji węglowodorowej, zanieczyszczonej fenolem.

Okresowo są one przepompowywane do zbiornika B-942 (40 m<sup>3</sup>) w węźle odfenolowania, do którego spływają również skropliny o podobnym składzie z instalacji dodecylofenolu.

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

Górna warstwa węglowodorowa ze zbiornika B-942 okresowo pompowana jest do zbiornika B-945 (40 m<sup>3</sup>) lub B-945/1 (40 m<sup>3</sup>). Stanowi odpad.

### **Instalacja dodecylofenolu (02)**

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

W skład instalacji do produkcji dodecylofenolu wchodzi następujące węzły technologiczne:

- 02.a. węzeł alkilacji dodecylofenolu wraz z węzłem destylacji ciągłej dodecylofenolu,
- 02.b. węzeł destylacji periodycznej dodecylofenolu.

Węzeł rozładunku i magazynowania tetrameru propylenu oraz instalacja rozładunku i magazynowania fenolu są integralnie powiązane z instalacją dodecylofenolu (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

Produkt ładowany jest do cystern samochodowych na stanowisku załadunku (droga wewnętrzna - obiekt 5309) wyposażonym w adsorber z węglem aktywnym do ograniczania emisji odgazów z procesu załadunku.

### **Węzeł alkilacji dodecylofenolu (02.a.)**

Układ alkilacji tworzy zbiornik cyrkulacyjny B-606 (27 m<sup>3</sup>) oraz reaktor R-608.

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

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

W skład układu ciągłej destylacji próżniowej wchodzi:

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

oraz wspólne dla węzła destylacji zamknięcie barometryczne - zbiornik B-924 (12 m<sup>3</sup>).

Wywar z wyparek - surowy dodecylofenol - gromadzony jest w zbiorniku B-708 (60 m<sup>3</sup>), a destylat - frakcja lekka zawierająca fenol i tetramer - spływa z kondensatorów bezpośrednio do zbiornika alkilatu B-606. W układach wyparek W-702 i W-702/1 - opary po kondensatorach E-703 i E-703/1

przechodzą dodatkowo przez separatory aerozoli, w których następuje wykroplenie pozostałych ilości fenolu, tetrameru i wody z odgazów. Skropliny spływają bezpośrednio do zbiornika B-942 (w węźle odfenolowania instalacji nonylofenolu).

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

Reaktor i zbiornik węgla alkilacji ma doprowadzenie azotu w ilości od 1 do 5 m<sup>3</sup>/h, którego nadmiar kierowany jest, za pośrednictwem zbiornika cyrkulacyjnego B-606, do zbiornika B-942, a stamtąd do atmosfery.

#### Węzeł destylacji periodycznej dodecylofenolu (02.b.)

Surowy dodecylofenol (frakcja ciężka z wyparki filmowej), zgromadzony w zbiorniku B-708, ładowany jest okresowo do kuba K-801 i/lub K-917 (po 10 m<sup>3</sup>). W kubach prowadzona jest destylacja periodyczna z odbiorem:

- przedgonu, zawierającego fenol oraz lekkie alkilofenole i dodecylofenol – do zbiornika B-810 (5 m<sup>3</sup>), skąd kierowany jest do zbiorników B-816/1,2 (po 10 m<sup>3</sup>) lub B-947 (11 m<sup>3</sup>); przedgon ten jest okresowo redestylowany,
- dwóch frakcji destylacyjnych produktu, zbieranych w odbieralnikach B-812, B-814 (po 5 m<sup>3</sup>), skąd pompowane są do zbiornika B-921 (10 m<sup>3</sup>). W oparciu o wyniki analiz kwalifikuje się je jako produkt określonej jakości - przesyłany do zbiorników magazynowych dodecylofenolu B-25 (207 m<sup>3</sup>), B-822 (100 m<sup>3</sup>),
- pozostałości z kuba, wytlaczanej ciśnieniem azotu do zbiornika B-43, do zestawiania frakcji polialkilofenolowej zasilającej wytwornicę pary.

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

#### Instalacja do produkcji propoksylatów i etoksylatów (03)

Proces propoksylowania/etoksylowania polega na przyłączeniu tlenu propylenu/tlenku etylenu lub obydwu jednocześnie do startera wobec katalizatora – z reguły zasadowego (w procesie propoksylowania i etoksylowania mogą być wykorzystywane również inne katalizatory). W wyniku reakcji otrzymuje się propoksylat/etoksylat o liczbie moli przyłączonego tlenu propylenu/tlenku etylenu zależnej od ilości reagujących surowców.

Instalacja do produkcji propoksylatów i etoksylatów posiada dwa wspólne węzły dla wszystkich ciągów technologicznych, tj. stokaż tlenu propylenu i tlenu etylenu (obiekt 607) oraz węzeł reakcyjny R-203.

Węzeł reakcyjny składa się z 6 reaktorów (aparatów ciśnieniowych o pojemności 5,5 m<sup>3</sup> każdy, wyposażonych w zewnętrzny płaszcz grzewczy) oznaczonych symbolami R-203/1÷6, wspólnych dla wszystkich ciągów produkcyjnych propoksylatów i etoksylatów. Każdy z reaktorów posadowiony jest w indywidualnej komorze betonowej, bez stropu, obok budynku 5306. Każdy z ww. reaktorów jest przystosowany do prowadzenia w nim reakcji propoksylowania lub etoksylowania.

Ponadto, w produkcji lubrykantów, stosuje się dodatkowy reaktor R-203/2a o pojemności ok. 1,4 m<sup>3</sup>, służący do przygotowania „startera” reakcji propoksytacji lub etoksytacji prowadzonej w jednym z reaktorów R-203/1÷6.

### Ciąg do produkcji propoksylatu dodecylofenolu (03.1.)

Propoksylat dodecylofenolu (Petrotex) jest wytwarzany w procesie poliaddycji tlenu propylenu do dodecylofenolu wobec katalizatora zasadowego. W temperaturze 25°C Petrotex jest oleistą cieczą, trudno rozpuszczalną w wodzie. Rozpuszcza się w cieczach organicznych: węglowodorach, alkoholach, ketonach i estrach, ma dobre właściwości emulgujące.

Rozładunek i magazynowanie tlenu propylenu prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanej z instalacją produkcji propoksylatów i etoksydatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

#### Węzeł propoksytacji dodecylofenolu (03.1.a.)

Instalacja propoksylowania znajduje się w budynku 5306. W sąsiadujących halach produkcyjnych znajdują się zbiorniki pośrednie, pompy półproduktu, filtry i pompy próżniowe. Układ propoksylowania składa się z reaktorów R-203/1÷6, przypisanej każdemu reaktorowi pompy cyrkulacyjnej, chłodnicy zasilanej wodą obiegową oraz separatora.

Proces propoksylowania dodecylofenolu jest periodyczny i jest realizowany w postaci kolejnych szarż. Reakcja prowadzona jest jednoetapowo. Do reaktora/reaktorów R-203/1÷6 odmierza się określoną w instrukcji porcję dodecylofenolu oraz katalizatora alkalicznego i ogrzewa pod próżnią dla usunięcia śladów wody. Próżnia jest wytwarzana przez wodne pompy próżniowe. Skropliny wody i niewielkie ilości lotnych składników dodecylofenolu gromadzą się w separatorze i są odprowadzane do wewnątrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Po zakończeniu suszenia wsadu, ze względów bezpieczeństwa przedmucha się azotem przestrzeń gazową układu reakcyjnego, do usunięcia tlenu. Następnie ogrzewa się zawartość reaktora i dozuje odmierzoną ilość tlenu propylenu. Ciepło reakcji odbierane jest podczas cyrkulacji mieszaniny reakcyjnej: z reaktora, przez pompę cyrkulacyjną i chłodnicę z powrotem do reaktora. Po zakończeniu dozowania tlenu propylenu mieszaninę w reaktorze wygrzewa się w temperaturze reakcji do zakończenia reakcji. Następnie chłodzi się mieszaninę reakcyjną, a azot z reaktora rozpręża się przez kolektor do separatora B-207 i odprowadza do powietrza. Ewentualna mgła produktu wydziela się z azotu w separatorze - na warstwie pierścieni Białeckiego i spływa do odbieralnika B-208 (1,5 m<sup>3</sup>). Mieszanina zebrana w zbiorniku B-208 stanowi odpad usuwany okresowo do spalania. Zawartość reaktora odgazowuje się następnie pod próżnią. Śladowe ilości lotnych produktów pochłaniane są w wodzie zasilającej pompy próżniowe i odprowadzane wraz z nią do ścieków. Półprodukt otrzymany w węźle reakcyjnym przesyła się pompą do zbiornika pośredniego B-504. Do tego zbiornika dodaje się wodę (kondensat parowy) w celu zawodnienia półproduktu. Zawodniony propoksydat przepływa przez filtr z kationitem R-505 do zbiornika B-309 (20 m<sup>3</sup>). Kationit z filtra, po nasyceniu katalizatorem, jest okresowo wymieniany i jako odpad kierowany do spalania przez firmy zewnętrzne posiadające stosowne uprawnienia. W zbiorniku B-309 surowy produkt jest poddawany suszeniu przez wygrzewanie pod próżnią (zbiornik B-309 jest przystosowany do prowadzenia operacji osuszania produktu przez odparowanie wody w podwyższonej temperaturze, pod próżnią). Skropliny z suszenia kierowane są do wewnątrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Ścieki z instalacji propoksylowania są odprowadzane do kanalizacji wewnętrznej i zagospodarowane wspólnie ze ściekami z instalacji alkilofenoli. Osuszony Petrotex jest gromadzony w zbiorniku B-311 (60 m<sup>3</sup>) i ładowany do autocystern lub paletopojemników przez nalewak w punkcie załadunkowym wyposażonym w tacę.

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

### Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha (03.2.)

Surowcami do produkcji propoksylatu zasady Mannicha (Rokopolu RF151) są: dwuetanoloamina, formalina, nonylofenol, tlenek propylenu oraz domieszki modyfikujące właściwości fizykochemiczne mieszanin takie jak Roflam P lub Rokopol RF170.

Rozładunek i magazynowanie surowców prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanych z instalacją produkcji propoksylatów i etoksylatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

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

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

Produktem jest związek  $\beta$ -aminokarbonylowy, zwany zasadą Mannicha, który poddawany jest procesowi propoksylacji.

### Węzeł propoksylatów zasady Mannicha (03.2.a.)

Proces prowadzony jest w trzech etapach:

**Pierwszy etap** – przeprowadzenie reakcji syntezy zasady Mannicha z udziałem nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaliny. Proces periodyczny.

Do reaktora wprowadza się odmierzone ilości surowców, pobrane ze zbiorników surowców (nonylofenol jest pobierany do procesu z jednego ze zbiorników magazynowych na instalacji nonylofenolu). Ciepło z procesu odprowadza się przez chłodzenie wodą obiegową za pomocą chłodnicy przypisanej danemu reaktorowi. Następnie ogrzewa się mieszaninę reakcyjną przy pomocy pary do całkowitego przereagowania formaldehydu. Po zakończeniu reakcji mieszaninę reakcyjną zawierającą ok. 20% wody wytlacza się do zbiornika pośredniego B-501 (24,7 m<sup>3</sup>), który ma odpowietrzenie do atmosfery.

**Drugi etap** - propoksylacja. Proces propoksylowania prowadzony jest w reaktorach węzła reakcyjnego R-203. Proces periodyczny.

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

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

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

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

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



### Ciąg do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC (03.3.)

Surowcami dla tej produkcji są: propoksylowany glikol propylenowy lub alkohole mono- i wielowodorotlenowe oraz tlenek propylenu. Reakcja biegnie w obecności katalizatora DMC. Produktami są monole lub diole o różnych masach cząsteczkowych. Instalacja propoksydatów na bazie katalizatora DMC znajduje się w budynku 5306. Układy reaktorów R-203/1÷6 znajdują się komorach betonowych bez stropu. W sąsiadujących z nimi halach produkcyjnych znajdują się zbiorniki pośrednie, pompy półproduktu, filtry i pompy próżniowe. W obiekcie 5308 znajduje się zbiornik B-243 o pojemności 35 m<sup>3</sup>, w którym mogą być magazynowane surowce do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC takie jak alkohol laurylowy lub propoksylowany glikol propylenowy oraz zbiornik B-244 o pojemności 30 m<sup>3</sup> do magazynowania propoksylowanego glikolu propylenowego. Rozładunek i magazynowanie surowców prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanych z instalacją produkcji propoksydatów i etoksydatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

### Wezeł propoksytacji na bazie katalizatora DMC (03.3.a.)

Proces prowadzony jest w 2 etapach:

**Pierwszy etap** – przeprowadzenie reakcji propoksylowania Rokopolu D-450 do uzyskania diolu o zakładanej masie. Proces periodyczny, prowadzony w reaktorach węzła reakcyjnego R-203.

Do reaktora/reaktorów wprowadza się odmierzoną ilość propoksylowanego glikolu propylenowego np. Rokopolu D-450 ze zbiornika magazynowego B-243, zlokalizowanego w obiekcie 5308. Następnie pod obniżonym ciśnieniem przeprowadza się osuszanie wsadu, ogrzewając reaktor/reaktory parą. Próżnia jest wytwarzana przez wodne pompy próżniowe. Skropliny wody i niewielkie ilości lotnych składników gromadzą się w separatorze i są odprowadzane do wewnętrzzakładowej sieci kanalizacyjnej. Po uzyskaniu stężenia wody na pożądanym poziomie - do reaktora dozowany jest stały katalizator DMC (wprowadzany w postaci zawiesiny w surowcu), a następnie ogrzewa się zawartość reaktora/reaktorów pod próżnią, dla usunięcia śladów wody. Po zakończeniu suszenia wsadu, ze względów bezpieczeństwa przedmuchuje się azotem przestrzeń gazową układu reakcyjnego, dla usunięcia resztek tlenu. Następnie ogrzewa się zawartość i dozuje odmierzoną ilość tlenu propylenu. Ciepło reakcji odbierane jest podczas cyrkulacji mieszaniny reakcyjnej: z reaktora przez pompę cyrkulacyjną i chłodnice - z powrotem do reaktora. Po zakończeniu dozowania tlenu propylenu mieszaninę wygrzewa się w temperaturze reakcji do całkowitego przereagowania tlenu propylenu. Po zakończeniu wygrzewania azot z reaktora/reaktorów rozpręża się przez kolektor do separatora B-207 i odprowadza do powietrza. Ewentualna mgła produktu wydzielana jest z azotu w separatorze - na warstwie pierścieni Bialeckiego i sływa do odbieralnika B-208. Mieszanina zebrana w zbiorniku B-208 stanowi odpad usuwany okresowo do spalania. Następnie zawartość reaktora odgazowuje się pod próżnią. Śladowe ilości lotnych produktów pochłaniane są w wodzie zasilającej pompy próżniowe i odprowadzane wraz z nią do ścieków.

Produkt - Rokopol LDB 2000 D (diol o masie 2000) – przesyłany jest pompą do zbiornika pośredniego B-506 (27 m<sup>3</sup>), zlokalizowanego w obiekcie 5306. Otrzymany diol jest surowcem do dalszego przerobu, jak również może być produktem finalnym, przeznaczonym na zbył.

Pierwszy etap produkcji może być pominięty, gdy jako surowiec wyjściowy stosowany jest Rokopol D2002 lub inny starter.

**Drugi etap** - propoksyłacja Rokopolu LDB 2000 D do produktów o wyższych masach cząsteczkowych (do 30 000).

Proces przebiega analogicznie do propoksyłacji Rokopolu D-450 (opis powyżej). Warunki syntezy i poszczególne etapy są identyczne. Zmianie ulegają tylko proporcje tlenu propylenu do masy wsadu. Do reaktora wprowadza się odmierzoną ilość Rokopolu LDB-2000D ze zbiornika produktu pośredniego B-506. Następnie prowadzi się osuszanie wsadu pod próżnią, dozowanie katalizatora

DMC, azotowanie reaktora dla pozbycia się resztek tlenu, dozowanie tlenu propylenu, wygrzewanie i odgazowanie. Ciepło reakcji jest odbierane podczas cyrkulacji i mieszaniny reakcyjnej: z reaktora, przez pompę cyrkulacyjną i chłodnice. Po zakończonej szarzy produkt jest chłodzony i pompą przesyłany do zbiorników magazynowych poszczególnych produktów B-503, B-24, B-014. Produktami handlowymi mogą być: Rokopole o masach cząsteczkowych  $>2000 \div \leq 30000$  w zależności od potrzeb rynkowych. Produkty są nalewane do autocystern przez nalewak na tacy rozładunkowo-załadunkowej, zlokalizowanej w obiekcie 5309.

W reaktorach R-203/1÷6 możliwa jest również produkcja monoli na bazie alkoholu laurylowego i tlenu propylenu. Produkcja odbywa się analogicznie do sposobu opisanego powyżej. Alkohol laurylowy pobierany jest do reaktora/reaktorów R-203/1÷6 ze zbiornika magazynowego B-243 zlokalizowanego na polu 5308. Warunki syntezy, poszczególne etapy oraz katalizator są takie same, jak w przypadku dioli.

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

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

#### **Ciąg do produkcji lubrykantów (rokolubów) (03.4.)**

Lubrykanty (Rokoluby) jest to grupa produktów, która obejmuje szeroką gamę wyrobów, mogących różnić się starterem (surowcem użytym do reakcji oksyalkilenowania), rodzajem katalizatora, stosunkiem wprowadzanych do reaktora strumieni tlenu propylenu oraz tlenu etylenu oraz stopniem propoksylowania, etoksylowania. Lubrykanty stanowią syntetyczne oleje bazowe.

Surowcem może być butanol lub glikol propylenowy. Surowce dostarczane są do zakładu w paletopojemnikach.

Rozładunek i magazynowanie tlenu etylenu i tlenu propylenu prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanych z instalacją produkcji propoksydatów i etoksydatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

Produkty to:

##### **Rokoluby P-B-46/50/68/100/150:**

Grupa produktów (etry monobutyłowe poliglikolu propylenowego) powstałych ze startera – butanolu i tlenu propylenu, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenu propylenu – na katalizatorze KOH.

##### **Rokoluby P-B-220/330:**

Grupa produktów (etry monobutyłowe poliglikolu propylenowego) powstałych ze startera – butanolu i tlenu propylenu, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenu propylenu – na katalizatorze DMC.

##### **Rokoluby 50-B-46/100/150/330/460:**

Grupa produktów (butanole propoksylowane i etoksyłowane) powstałych ze startera – butanolu oraz tlenu propylenu i etylenu jednocześnie, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenu propylenu - na katalizatorze KOH.

##### **Rokoluby 60-D-320/460/1000 :**

Grupa produktów (polioksyalkilenowane glikole propylenowe) powstałych ze startera – glikolu propylenowego i tlenu propylenu, różniąca się liczbą przyłączonych moli tlenu propylenu oraz tlenu etylenu - na katalizatorze KOH

Możliwe jest także komponowanie mieszanin powyższych rokolubów w różnych proporcjach, w zależności od potrzeb rynkowych.

Produkcja lubrykantów, w zależności od typu produktu, podzielona jest na etapy:

- 03.4.a. etap syntezy,
- 03.4.b. etap neutralizacji,
- 03.4.c. etap syntezy II (opcjonalnie dla wybranych typów produktów).

#### Etap syntezy (03.4.a.)

Węzeł syntezy zlokalizowany jest w bud. 5306 i składa się z następujących reaktorów: reaktora wstępnego R-203/2a do przygotowania wsadu (startera) oraz reaktora właściwego tj. reaktora z węzła R-203, w którym zachodzi dalszy proces oksyalkilenowania.

Procedura prowadzenia reakcji z tlenkiem propylenu i tlenkiem etylenu jest we wszystkich przypadkach taka sama.

Surowiec (butanol lub glikol propylenowy) doprowadzany jest do reaktora R-203/2a z pojemników IBC na zasadzie różnicy ciśnień między dwiema przestrzeniami. Przed załadunkiem surowca w uprzednio przeazotowanym reaktorze wytwarzana jest próżnia. Następnie, przy odciętym reaktorze (brak wydmuchów), poprzez zawór regulacyjny i przepływomierz, doprowadzana jest do reaktora odpowiednia ilość surowca. Reaktor R-203/2a wyposażony jest w mieszadło, płaszcz grzewczy zasilany parą wodną oraz węzownicę wewnętrzną zasilaną wodą chłodzącą. Po załadunku surowca do reaktora podawany jest katalizator KOH. Wsad jest podgrzewany do temperatury zbliżonej do temperatury prowadzenia procesu. Przed dozowaniem surowców oraz tlenków kontrolowana jest zawartość tlenu w reaktorze. Jeśli zawartość tlenu przekracza dopuszczalny limit do reaktora wprowadza się azot. Po osiągnięciu wymaganego poziomu zawartości tlenu przystępuje się do dozowania, w zależności od rodzaju produktu: tlenku propylenu lub mieszaniny tlenku propylenu i tlenku etylenu w zadanym stosunku. Tlenek propylenu dozowany jest ze zbiornika B-103/2 poprzez przetłoczki B-106/1,2. Tlenek etylenu podawany jest ze zbiornika B-103/1 poprzez przetłoczkę B-111. W czasie reakcji oksyalkilenowania, w reaktorze wstępnym R-203/2a wydziela się ciepło, które odprowadzane jest z układu poprzez wewnętrzną węzownicę. Mieszanie masy reakcyjnej zapewnia mieszadło. Szybkość dozowania uzależniona jest od możliwości odbioru ciepła reakcji oraz ograniczeń związanych z jakością produktu. Po wprowadzeniu założonej ilości tlenu lub tlenków następuje etap wygrzewania, którego celem jest doreagowanie tlenu. Po etapie wygrzewania produkt (starter) przesyłany jest za pomocą azotu do węzła reakcyjnego (reaktory R203/1÷6) - stanowi on wsad dla dalszej syntezy. Ilość wsadu i dozy poszczególnych surowców uzależnione są od typu konkretnego produktu. W węźle reakcyjnym kontynuowane jest dozowanie tlenu propylenu, tlenku etylenu w ustalonym stosunku. Etap dozowania tlenków propylenu i/lub etylenu w reaktorze właściwym przebiega analogicznie jak w reaktorze wstępnym R-203/2a. W czasie reakcji propoksylicacji wydziela się ciepło, które odprowadzane jest z układu poprzez zewnętrzny wymiennik ciepła (chłodnicę). Mieszanie masy reakcyjnej zapewnia pompa obiegowa reaktora oraz mieszadło. Do wymiennika ciepła doprowadzona jest woda chłodząca. Po wprowadzeniu zakładanej ilości tlenu lub tlenków następuje etap wygrzewania i następnie odgazowania. Odgazowanie prowadzone jest pod próżnią w podwyższonej temperaturze. Po odgazowaniu produkt przesyłany jest do neutralizatora B-321 - dla usunięcia katalizatora.

Instalacja umożliwia również produkcję lubrykantów na katalizatorze KOH o bardzo dużych przyrostach mas, które wymagają dalszego oksyalkilenowania (kontynuowanie procesu przyłączania cząsteczek tlenku etylenu oraz tlenku propylenu do wcześniej wytworzonego w reaktorze produktu). Dla tej grupy produktów przyrost masy nawet w układzie 2 reaktorów jest niewystarczający. W tym celu produkt powstały w etapie syntezy w reaktorze właściwym jest przesyłany do zbiornika półproduktu B-302/1, skąd część produktu z powrotem przesyłana jest do węzła reakcyjnego (reaktory R-203/1÷6) do dalszego przerobu (prowadzony jest proces oksyalkilenowania analogicznie jak w opisie powyżej). Po zakończonej syntezie produkt przesyłany jest do węzła neutralizacji.

### Etap neutralizacji (03.4.b.)

Węzeł neutralizacji zlokalizowany jest w budynku 5301/4 i składa się z neutralizatora B-321, zbiornika przygotowania zawiesiny B-322 (2,6 m<sup>3</sup>) wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy, filtra F-323 i odbieralnika filtratu B-324 (19,0 m<sup>3</sup>). Próżnia w układzie jest wytwarzana pompą próżniową z pierścieniem wodnym Pp-321.

Neutralizację prowadzi się szarżowo, tj. procesowi poddaje się jedną szarżę produkcyjną (4,7 Mg) lub jej wielokrotność.

Do surowego polioliu dodawana jest zawiesina pirofosforanu dwusodowego w oczyszczonym Rokopolu, który reaguje chemicznie z jonami potasu. Zawiesina przygotowana jest w zbiorniku B-322. Ze względu na to, że uzyskany osad jest drobnokrystaliczny, proces filtracji prowadzony może być z użyciem pomocy filtracyjnej - ziemi okrzemkowej (dicalite) tworzącej wstępny placek filtracyjny. Dodawanie ziemi okrzemkowej również odbywa się w zbiorniku przygotowania zawiesiny B-322. Do zbiornika B-322 pobierana jest rurociągiem z neutralizatora B-321 określona ilość surowego lubrykantu. Następnie, przy uruchomionym mieszadle, wsad jest podgrzewany i dodawany jest pirofosforan dwusodowy. Ilość dodanego pirofosforanu może być różna w zależności od typu polioliu. Zawiesina jest pompowana do neutralizatora B-321, do którego dodawany jest także kondensat parowy. Niewielki dodatek wody przyspiesza proces neutralizacji. Proces neutralizacji przebiega do momentu uzyskania pozytywnego wyniku analizy pH - odczyn obojętny lub kwaśny.

Neutralizacja przebiega przy włączonym mieszadle i cyrkulacji zawiesiny w neutralizatorze. Następnie uruchamiany jest układ próżniowy i następuje etap suszenia. Suszenie prowadzi się pod próżnią, z barbotażem azotowym, do uzyskania wymaganej zawartości wody. Po neutralizacji wytrącony osad oddzielany jest od polioliu na filtrze. Uruchamiana jest cyrkulacja zawiesiny z neutralizatora B-321 poprzez filtr F-323.

Produkt przesyłany jest do odbieralnika filtratu B-314 po uprzednim zbadaniu próbki filtratu pobranej z rurociągu za filtrem (produkt powinien być klarowny, z zawartością jonów sodu i potasu nie przekraczającą 10 ppm).

Do wspomaganie procesu filtracji może być stosowana dodatkowo ziemia okrzemkowa. Ilość zastosowanej ww. pomocy filtracyjnej zależy od rodzaju filtrowanego produktu. Do zbiornika pomocniczego B-322 pompowana jest zawiesina z neutralizatora B-321 (18,3 m<sup>3</sup>) - po osuszeniu. Utworzona zawiesina pomocy filtracyjnej może być pompowana bezpośrednio na filtr F-323, uruchamiając cyrkulację: „B-322 - F-323 - B-322” - w celu nałożenia placka filtracyjnego. Osad z filtra zrzucany jest przy pomocy azotu do pojemnika umieszczonego pod filtrem (np.: beczka) i następnie kierowany do utylizacji. Okresowo może istnieć konieczność mycia instalacji kondensatem parowym. Popłuczki, po wykonaniu analizy stanu i składu (ChZT, zasolenie) kierowane są wraz z innymi ściekami do kanalizacji.

Po odebraniu całej ilości filtratu do zbiornika B-324 dodawany jest antyutleniacz. Po dokładnym wymieszaniu pobierana jest próbka końcowa i produkt transportowany jest pompą P-324, przez dodatkowy filtr workowy F-06, do jednego ze zbiorników magazynowych B-331 lub B-332 o pojemności 40 m<sup>3</sup>. Zbiorniki zlokalizowane są w obiekcie 5301/4 wewnątrz istniejącej tacy. W zbiornikach B-331/B-332 utrzymywana jest poduszka azotowa. Osłona azotowa utrzymywana jest ze względu na wymagania jakościowe produktu w trakcie magazynowania. Każdy ze zbiorników wyposażony jest w węzownięcę zasilaną parą wodną 0,6 MPa - w celu utrzymania określonej temperatury magazynowania. Każdemu zbiornikowi przypisana jest pompa służąca do przesyłu oraz cyrkulacji. Dzięki cyrkulacji produktów, uśredniane są parametry produktów.

Przed każdym załadunkiem cystern lub pojemników IBC produkt w danym zbiorniku magazynowym jest podgrzewany - w celu ułatwienia transportu. W celu utrzymania wysokiej jakości produktów, z uwagi na negatywny wpływ tlenu, w zbiornikach magazynowych utrzymywana jest poduszka azotowa.

Odpowietrzenia aparatów węzła neutralizacji i filtracji kierowane są do komina K-2. Substancje emitowane ze zbiorników manipulacyjnych półproduktów i z ww. odpowietrzeń nie mają określonych wartości dopuszczalnych ani wartości odniesienia substancji w powietrzu (wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji).

Produkty propoksytacji są nielotne.

#### Etap syntezy II (03.4.c.)

Produkt po oczyszczeniu z katalizatora KOH w węźle neutralizacji przesyłany jest do zbiornika pośredniego B-303/1 (10 m<sup>3</sup>), zlokalizowanego na II piętrze budynku 5306. Jest to zbiornik półproduktu, który w dalszym etapie przerobu poddawany jest propoksytacji przy użyciu innego typu katalizatora (taką samą funkcję spełnia również zbiornik manipulacyjny półproduktów B-302/1 (10 m<sup>3</sup>). Określona ilość półproduktu z ww. zbiornika pobierana jest do reaktora R-203/1÷6. W węźle reakcyjnym prowadzony jest proces oksyalkilenowania, analogicznie jak w opisie powyżej. Po zakończeniu etapu syntezy II i przeprowadzeniu analiz, produkt z reaktora przesyłany jest do jednego ze zbiorników magazynowych produktu końcowego B-331, B-332.

Wyrób końcowy ładowany jest do pojemników IBC lub do autocystern na stanowiskach NO („napełniania-opróźniania”). Lubrykanty ładowane są po uprzednim przedmuchu autocysterny lub pojemnika IBC azotem.

#### Ciąg do produkcji Rokopolu RF170 (03.5.)

Rokopol RF-170 jest jednym z komponentów wykorzystywanym do sporządzania mieszanin Rokopoli (w ciągu do produkcji propoksylatu zasady Mannicha).

Surowcami do produkcji Rokopolu RF-170 jest trójetanoloamina i tlenek propylenu.

Trójetanoloamina doprowadzana będzie do reaktora z pojemników IBC, znajdujących się na istniejących obok budynku 5306 stanowiskach rozładunku IBC, na zasadzie różnicy ciśnień między dwiema przestrzeniami. Przed załadunkiem surowca w reaktorze wytwarzana jest próżnia. Tlenek propylenu dozowany jest ze zbiornika B-103/2 poprzez przetłoczki B-106/1,2. Rozładunek i magazynowanie tlenu propylenu prowadzi się przy użyciu instalacji integralnie powiązanej z instalacją produkcji propoksylatów i etoksydatów (dane dotyczące stokażu surowców są zawarte w opisie instalacji 04 – tj. opisie instalacji integralnie powiązanych).

Produkcja Rokopolu RF170 prowadzona jest periodycznie.

Odmierzoną ilość trójetanoloaminy wprowadza się do reaktora/reaktorów propoksytacji (w węźle reakcyjnym R-203). Następnie dodawana jest woda. Do tak przygotowanego roztworu wprowadza się tlenek propylenu w temperaturze reakcji. Ciepło reakcji odprowadzane jest przez zewnętrzny wymiennik ciepła chłodzony wodą. Po zakończeniu reakcji propoksylat jest wygrzewany, a następnie odgazowywany pod próżnią dla usunięcia resztek tlenu propylenu. Gotowy propoksylat - Rokopol RF-170, po ochłodzeniu wodą do temperatury magazynowania, kierowany jest do zbiornika magazynowego B-242 (obiekt 5308).

#### Instalacje integralnie powiązane (04)

##### Stokaż fenolu, trimeru i tetrameru propylenu – obiekt 5302 (04.1.)

##### Rozładunek i magazynowanie fenolu (04.1.a.)

Fenol jest surowcem do produkcji nonylofenolu i dodecylofenolu i jest dostarczany w izolowanych termicznie cysternach kolejowych (po 45-55 Mg), zaopatrzonych w węzownice grzejne lub w izolowanych cysternach samochodowych (po ok. 20-25 Mg). Po sprawdzeniu ich wagi, oraz jakości dostarczonego fenolu w laboratorium, jest on rozładowywany w punkcie rozładunkowym na torze 500 (obiekt 5302), na którym znajdują się tace przeciwwylewowe. Rozładunek cystern samochodowych odbywa się na tacy przeciwwylewowej zlokalizowanej obok stanowiska rozładunku cystern kolejowych (droga nr 5), z wykorzystaniem urządzeń do rozładunku cystern kolejowych. Fenol, ogrzany do temperatury ok. 47 – 77 °C, przepompowywany jest do zbiornika B-01 o poj. 178 m<sup>3</sup>, przy czym zimą cały proces rozgrzania surowca i rozładunku trwa do 30 godz., a latem 8÷15 godz. Fenol w cysternach samochodowych nie wymaga dogrzewania ze względu na krótszy czas transportu. Fenol jest przechowywany w temperaturze ok. 50°C.

Pozostałość filmu fenolu z węża przyłączeniowego spływa na tace i do studzienek ściekowych. W przypadku większych dostaw nadmiar fenolu, który nie zmieścił się w zbiorniku B-01 jest przepompowywany do zbiornika V-001 o poj. 200 m<sup>3</sup>, z którego potem sukcesywnie zasilany jest zbiornik B-01.

W czasie rozładunku cystern - ciśnienie w cysternie wyrównywane jest za pomocą zaworu napowietrzającego (konstrukcja zaworu zapobiega jednocześnie emisji do powietrza oparów z cysterny). Natomiast odgazy ze zbiornika magazynowego B-01 skierowane są do zbiornika buforowego (separatora) B-35. Zbiorniki znajdują się w betonowych tacach pojemnościowych ze studzienkami bezodpływowymi. Wody opadowe gromadzące się w tych tacach są okresowo odpompowywane do kanalizacji ogólnozakładowej.

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

#### Rozładunek i magazynowanie trimeru propylenu (04.1.b.)

Trimer propylenu (surowiec do produkcji nonylofenolu) dostarczany jest w cysternach kolejowych (po ok. 50 Mg) lub cysternach samochodowych (po ok. 20-25 Mg). Stanowisko rozładunku trimeru propylenu z cystern kolejowych znajduje się na torze 511 (w rejonie obiektu 5302). Rozładunek cystern samochodowych odbywa się na tacy przeciwwylewowej, na tym samym stanowisku co cysterny kolejowe, z wykorzystaniem urządzeń do rozładunku cystern kolejowych.

Magazynowany jest w trzech zbiornikach: B-603 (300 m<sup>3</sup>), B-603/1 (1000 m<sup>3</sup>) i B-603/2 (300 m<sup>3</sup>) umieszczonych na tacy pojemnościowej. Wody opadowe gromadzące się w tacy są okresowo odpompowywane do kanalizacji ogólnozakładowej. Rozładunek jednej cysterny trwa ok. 2 godzin. Podczas rozładunku cystern odgazy ze zbiorników magazynowych kierowane są do króćców odpowietrzających (otwartych do atmosfery), wyposażonych w przerywacze ognia. Zbiorniki B-603/1,2 posiadają zabudowane zawory oddechowe, eliminujące tzw. „mały oddech” (chroniące przed podciśnieniem i nadciśnieniem), sprzężone przerywaczem ognia. Zbiorniki B-603/1,2 posiadają półstałą instalację dopływu piany gaśniczej. Piana doprowadzona jest także do tacy zbiorników. Zbiornik B-603/1 jest wyposażony w instalację do zraszania zarówno części cylindrycznej jak i dachu. Zbiornik B-603/2 jest zaizolowany termicznie. Trimer propylenu przechowywany jest w temperaturze otoczenia.

Trimer propylenu przesyłany jest okresowo, rurociągami, do zbiornika pośredniego B-03 (100 m<sup>3</sup>) zlokalizowanego w instalacji nonylofenolu.

### Rozładunek i magazynowanie tetrameru propylenu (04.1.c.)

Tetramer propylenu (surowiec do produkcji dodecylofenolu) dostarczany jest w cysternach kolejowych (po ok. 50 Mg) lub cysternach samochodowych (po ok. 20-25 Mg). Stanowisko rozładunku tetrameru propylenu z cystern kolejowych znajduje się na torze 608 obok obiektu 5310. Jest wyposażone w tacę betonową z wykładziną z tworzywa sztucznego. Cysterny kolejowe są podłączane do pomp przy pomocy węży elastycznych w oplocie stalowym. Rozładunek cystern samochodowych odbywa się na tacy przeciwwylewowej zlokalizowanej obok stanowiska rozładunku cystern kolejowych (droga wewnętrzna), z wykorzystaniem urządzeń do rozładunku cystern kolejowych.

Pompy przetłaczają tetramer do zbiorników magazynowych B-03/1 i B-03/2. Pojemność każdego zbiornika wynosi 300 m<sup>3</sup>. Odpowietrzenia ze zbiorników B-03/1 i B-03/2 są skierowane do atmosfery przez przerywacz ognia. Tetramer propylenu przechowywany jest w temperaturze otoczenia. Zbiorniki stokażu znajdują się w betonowych tacach pojemnościowych ze studzienkami bezodpływowymi. Wody opadowe gromadzące się w tych tacach są okresowo odpompowywane do kanalizacji ogólnozakładowej.

Tetramer propylenu przesyłany jest okresowo, przy pomocy pomp, rurociągami do zbiorników pośrednich B-604, B-604/1 (po 40 m<sup>3</sup>) zlokalizowanych w instalacji dodecylofenolu.

### Stokaż tlenu etylenu i tlenu propylenu – obiekt 6307 (04.2.)

#### Rozładunek i magazynowanie tlenu propylenu (04.2.a.)

Tlenek propylenu jest surowcem wykorzystywanym przy produkcji propoksydatów dodecylofenolu, propoksydatów zasady Mannicha, propoksydatów na bazie katalizatora DMC, lubrykantów, Rokopolu RF-170.

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

Rozładunek tlenu propylenu z cystern kolejowych prowadzony jest na torze 600 w rejonie obiektu 6307. Dokonywany jest w atmosferze azotu pod ciśnieniem 0,45 MPa. Po przedmuchianiu instalacji azotem, surowiec pobierany jest do zbiornika B-103/2. Po zakończeniu rozładunku cysterna i rurociąg przedmuchiwane są azotem, w celu usunięcia resztek cieczy z cysterny (z kilkukrotną zmianą ciśnienia od 0,23 do 0,5 MPa). Azot wyprowadzany jest do powietrza przez kolumnę absorpcyjną K-401 (D=620 mm, H=10570 mm). Surowiec nie jest przetrzymywany przez dłuższy okres czasu, lecz niezwłocznie używany do syntezy.

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

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

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

Kolumna wypełniona jest dwoma warstwami (o wysokości po 3 m) pierścieni Bialeckiego. Pracuje pod ciśnieniem 0,23 MPa i w temperaturze 333 K. Orosienie podawane jest z kuba B-402 (w temperaturze

308 K, z wydajnością 5 m<sup>3</sup>/h). Glikole propylenowe z kuba B-402 są okresowo odprowadzane do zbiornika magazynowego B-405 (6 m<sup>3</sup>).

Stokaż tlenu propylenu współpracuje z układem zimna. Dwa agregaty żiębnicze X-103/1,2 (jeden stanowi rezerwę) ochładzają pośredni czynnik żiębniczy, jakim jest ok. 50% wodny roztwór glikolu etylenowego, magazynowany w zbiorniku B-317. Zimny glikol chłodzi tlenek propylenu płynący z cysterny, cyrkulujący ze zbiornika magazynowego przez chłodnice, lub pozostający w zbiornikach pośrednich. Układ zimna umożliwia utrzymanie temperatury magazynowanego tlenu w zakresie 270-280 K. Chłodzenie tlenu propylenu jest niezbędne dla zapewnienia bezpiecznego magazynowania i dla zmniejszenia strat surowca podczas magazynowania.

#### Rozładunek i magazynowanie tlenu etylenu (04.2.b.)

Tlenek etylenu jest surowcem wykorzystywanym przy produkcji lubrykantów.

Tlenek etylenu dostarczany jest w cysternach kolejowych. Stacja rozładunku cystern i stokaż tlenu etylenu znajdują się na polu 63, w oddaleniu od pozostałych obiektów produkcyjnych.

Stanowisko rozładunku tlenu etylenu z cystern kolejowych znajduje się na torze 600 obok obiektu 6307. Urządzenie do napełniania i opróżniania zbiorników (NO) wyposażone jest w złącza suchoodcinające, zapewniające hermetyczność układu. Stanowisko wyposażone jest w instalację do awaryjnego przedmuchu azotem układu NO do rozładunku tlenków (zarówno etylenu jak i propylenu).

Zasada rozładunku tlenu etylenu jest taka sama jak w przypadku rozładunku tlenu propylenu.

Układ zimna i układ absorpcji w kolumnie K-401 jest wspólny dla procesów rozładunku tlenu etylenu oraz tlenu propylenu.

Tlenek etylenu magazynowany jest w zbiorniku B-103/1. Podczas rozładunku cystern - strumień tlenu etylenu schładzany jest w chłodnicy E-102. W przypadku wysokich temperatur rozładowywanego strumienia ww. surowca istnieje możliwość skierowania go dodatkowo do chłodnicy E-105. Tlenek etylenu doprowadzany jest do przetłoczki B-111 poprzez pompę wirową lub poprzez wypychanie strumieniem azotu. Okresowe schładzanie magazynowanego tlenu etylenu odbywa się z wykorzystaniem chłodnicy E-105. Wydmuchy powstające podczas transportu tlenu etylenu odprowadzane są do kolumny absorpcyjnej K-401 .

#### Stokaż surowców dla instalacji do produkcji propoksylationów i etoksylationów – obiekt 5308 (04.3.)

Surowce do produkcji propoksylationów i etoksylationów takie jak: dwuetanoloamina, formalina, Roflam P, Rokopol RF170, glikol propylenowy, alkohol laurylowy, propoksylationowany glikol propylenowy są magazynowane w zbiornikach magazynowych w obiekcie 5308. Zbiorniki surowców są ogrzewane parą (wyposażone są w węzownice).

Surowce te dostarczane są autocysternami i rozładowywane do następujących zbiorników magazynowych:

- zbiornik dwuetanoloaminy B-241 o pojemności V=35 m<sup>3</sup>,
- zbiornik Rokopolu RF 170/Roflamu P B-242 o pojemności V=28,8 m<sup>3</sup>,
- zbiornik formaliny B-240 o pojemności V=40,0 m<sup>3</sup>,
- zbiornik propoksylationowanego glikolu propylenowego lub alkoholu laurylowego B-243 o pojemności V=35,0 m<sup>3</sup>,
- zbiornik magazynowy propoksylationowanego glikolu propylenowego B-244 o pojemności 30 m<sup>3</sup>.

Ww. zbiorniki mają otwarte odpowietrzenia do atmosfery.

W obiekcie 5308 znajduje się również zbiornik-mieszalnik Rokopolu RF-151V (B-512) posiadający odpowietrzenie skierowane do atmosfery.



#### **Podczyszczalnia ścieków – obiekt 5310 (04.4.)**

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

”

#### **4. W punkcie II.1.3. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw i surowców” tabela nr 1 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, energii	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>			
1	Trimer propylenu – oligomer C9	Mg/rok	12 000
2	Fenol	Mg/rok	8 466
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	17,8
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 582 900
5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	30 600
6	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	479 100
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>			
1	Tetramer propylenu – oligomer C12	Mg/rok	5600
2	Fenol	Mg/rok	3386
3	Katalizator jonitowy	Mg/rok	6,49
4	Energia elektryczna	kWh/rok	1 061 000
5	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	18 540
6	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	302 900
<b>03 – Instalacja do produkcji propoksylatów i etoksylatów</b>			
<b>03.1. – Ciąg do produkcji propoksylatu dodecylofenolu</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	865
2	Dodecylofenol	Mg/rok	144
3	Katalizator alkaliczny KOH	Mg/rok	0,50
4	Metanol	Mg/rok	1,3
5	Energia elektryczna	kWh/rok	153 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	55 500
<b>03.2. – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	730
2	Dwuetanoloamina	Mg/rok	628
3	Formalina	Mg/rok	430
4	Nonylofenol	Mg/rok	610
5	Roflam P	Mg/rok	400
6	Rokopol RF170	Mg/rok	410
7	Energia elektryczna	kWh/rok	997 600
8	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	1 860
9	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	379 440

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, energii	Jednostka	Zużycie
1	2	3	4
<b>03.3. – Ciąg do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC</b>			
1	Tlenek propylenu	Mg/rok	4 625
2	Propoksylogowany glikol propylenowy np. Rokopol D 450	Mg/rok	205
3	Alkohol laurylowy	Mg/rok	202
4	Katalizator DMC	Mg/rok	0,5
5	Energia elektryczna	kWh/rok	765 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	2 000
7	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	277 500
<b>03.4. – Ciąg do produkcji lubrykantów</b>			
1	Butanol	Mg/rok	54,75*
2	Glikol propylenowy	Mg/rok	54,75*
3	Tlenek propylenu	Mg/rok	1288,40
4	Tlenek etylenu	Mg/rok	1288,40
5	Energia elektryczna	kWh/rok	385 000
6	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	1 638
7	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	660 000
<b>03.5. – Ciąg do produkcji Rokopolu RF170</b>			
1	Trójetanoloamina	Mg/rok	135
2	Tlenek propylenu	Mg/rok	170
3	Energia elektryczna	kWh/rok	30 000
4	Energia cieplna (para grzewcza)	Gcal/rok	215
5	Azot	Nm <sup>3</sup> /rok	40 500

\* - stosuje się butanol lub glikol propylenowy

”

**5. Treść zawarta w punkcie II.1.4. pozwolenia pn. „Ilość wykorzystywanej wody” otrzymuje brzmienie:**

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

Wodę obiegową wykorzystuje się w następujących instalacjach:

- Nonylofenolu 1 145 500 m<sup>3</sup>/rok,
- dodecylofenolu 568 540 m<sup>3</sup>/rok,
- propoksydatu dodecylofenolu 295 000 m<sup>3</sup>/rok,
- propoksydatu zasady Mannicha 666 540 m<sup>3</sup>/rok,
- propoksydatów na bazie katalizatora DMC 1 270 000 m<sup>3</sup>/rok,
- lubrykantów 525 000 m<sup>3</sup>/rok,
- Rokopolu RF-170 63 000 m<sup>3</sup>/rok.”

**6. Treść zawarta w punkcie II.2.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji:” otrzymuje brzmienie:**

„Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora, urzędnienia ochrony powietrza	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji
			[m]	[m]	[K]	[h/rok]
1	2	3	4	5	6	7
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>						
1	5307/E-01	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	0,5	0,10	323	200
2	5307/E-02	Zbiornik B-16 nonylofenolu	0,1	0,10	323	1200
3	5307/E-03	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
4	5309/2/E-04	Zbiornik B-22 nonylofenolu	1,0	0,05	323	82
5	5309/2/E-05	Zbiornik B-23 nonylofenolu	0,5	0,10	323	341
6	5309/3/E-06	Zbiornik B-820 nonylofenolu	4,0	0,10	323	82
7	5310/E-07	Nalewak nonylofenolu tor 608	3,0	0,50	323	33
8	5311/E-08	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	0,5	0,05	323	164
9	5311/E-09	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	8,0	0,05	323	164
10	5311/E-10	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	0,5	0,05	323	198
11	5311/E-11	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	0,5	0,05	323	198
12	5311/E-12	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	313	8000
13	5311/E-13	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,10	281	2
14	5311/E-14	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
15	5311/E-15	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	5,0	0,10	281	2
16	5311/E-16	Zbiornik B-03 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,10	281	1200
17	5311/E-17	Nalewak nonylofenolu 5311 - wylot z adsorbera	7,5	0,08	323	670
18	5311/E-18	Nalewak frakcji węglowodorowej	3,0	0,50	281	4
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>						
1	5309/2/E-19	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	0,5	0,10	323	245
2	5309/3/E-20	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	0,5	0,05	323	118
3	5309/3/E-21	Nalewak dodecylofenolu 5309 – wylot z adsorbera	7,5	0,08	323	533
4	5311/E-22	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	0,5	0,10	373	8000
5	5311/E-23	Zbiornik B-604 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	280
6	5311/E-24	Zbiornik B-604/1 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	280
7	5312/E-25	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	5,0	0,05	343	8000
8	5312/E-26	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
9	5312/E-27	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
10	5312/E-28	Zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu	12,0	0,10	293	17
11	5312/E-29	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych	0,5	0,10	281	8000
12	5312/E-30	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112
13	5312/E-31	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	5,0	0,08	343	112

<b>03 – Instalacja propoksylatów i etoksylatów</b>						
1	5306/E-32	Separator B-207 odgazów z węzła reakcyjnego (odgazy z rozprężania reaktorów propoksyłowania i etoksyłowania oraz próżniowego usuwania wody z produktów)	16,0	0,05	281	2673/ 587 <sup>1)</sup>
<b>03.2 – Ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha</b>						
1	5306/E-36	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	16,0	0,08	343	180
<b>04 – Instalacje powiązane</b>						
<b>04.1 -Stokaz fenolu, trimeru i tetrameru propylenu</b>						
1	5302/E-50	Zbiornik B-603 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,10	281	90
2	5302/E-51	Zbiornik B-603/1 oligomeru C <sub>9</sub>	10,0	0,10	281	300
3	5302/E-52	Zbiornik B-603/2 oligomeru C <sub>9</sub>	6,0	0,05	281	90
4	5302/E-53	Zbiornik B-03/1 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	190
5	5302/E-54	Zbiornik B-03/2 oligomeru C <sub>12</sub>	6,0	0,10	281	190
6	5302/E-55	Zbiornik V-001 fenolu	8,0	0,10	313	40
7	5309/1/E-56	Zbiornik buforowy B-35 (wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)	10,0	0,10	281	8000
<b>04.2 -Stokaz tlenu etylenu i tlenu propylenu</b>						
1	6307/E-58	Zbiornik B-317 glikolu etylenowego	10,0	0,05	258-273	2000
2	6307/E-59	Wylot z kolumny absorpcyjnej K-401 (odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i rurociągów azotem, przetłaczanie azotem tlenu etylenu i propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)	18,0	0,05	281	752/ 150 <sup>2)</sup>
<b>04.3 -Stokaz surowców dla instalacji propoksylatów i etoksylatów</b>						
1	5308/E-60	Zbiornik B-240 formaliny	6,0	0,05	323	30
2	5308/E-61	Zbiornik B-241 dwuetanoloaminy	6,0	0,05	323	45
<b>04.4 - Podczyszczalnia ścieków</b>						
1	5310/E-65	Zbiornik 8-4 ścieków	0,5	0,80	281	8000
2	5310/E-66	Zbiornik 2-25 ścieków	6,0	0,50	281	8000
3	5310/E-67	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	4,0	0,10	281	5
4	5310/E-68	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	9,0	0,05	281	8000
5	5310/E-69	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	7,0	0,10	281	8000

- 1) – 2673 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek propylenu,  
– 587 h/rok - czas pracy separatora, podczas której emitowany jest tlenek etylenu,
- 2) – 752 h/rok - czas pracy instalacji absorpcji, podczas której emitowany jest tlenek propylenu,  
– 150 h/rok - czas pracy instalacji absorpcji, podczas której emitowany jest tlenek etylenu.”

7. W punkcie II.2.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:” tabela nr 3 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 3

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
<b>01 – Instalacja nonylofenolu</b>					
1	5307/E-01	Zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu	Fenol	3,6 x 10 <sup>-3</sup>	
2	5307/E-02	Zbiornik B-16 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
3	5307/E-03	Zbiornik B-13 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych	Fenol	2,5 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2	
			Węglowodory aromatyczne	2,1 x 10 <sup>-3</sup>	
4	5309/2/E-04	Zbiornik B-22 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
5	5309/2/E-05	Zbiornik B-23 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
6	5309/3/E-06	Zbiornik B-820 nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	3,5 x 10 <sup>-3</sup>	
7	5310/E-07	Nalewak nonylofenolu tor 608	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
8	5311/E-08	Zbiornik B-101 A nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
9	5311/E-09	Zbiornik B-101 B nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
10	5311/E-10	Zbiornik V-101 C nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
11	5311/E-11	Zbiornik V-101 D nonylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
12	5311/E-12	Zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej	Fenol	0,012	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,011	
13	5311/E-13	Zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej	Fenol	0,017	
			Węglowodory aromatyczne	1,5 x 10 <sup>-3</sup>	
14	5311/E-14	Zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,095	
15	5311/E-15	Zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,095	
16	5311/E-16	Zbiornik B-03 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,15	
17	5309/2/E-17	Nalewak nonylofenolu 5311 - wylot z adsorbera	Węglowodory aromatyczne	0,52 x 10 <sup>-3</sup>	
18	5309/2/E-18	Nalewak frakcji węglowodorowej	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,085	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		0,117
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		1,869
			Węglowodory aromatyczne		0,021
<b>02 – Instalacja dodecylofenolu</b>					
1	5309/2/E-19	Zbiornik B-25 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	1,3 x 10 <sup>-3</sup>	
2	5309/3/E-20	Zbiornik B-822 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	3,5 x 10 <sup>-3</sup>	
3	5309/3/E-21	Nalewak dodecylofenolu 5309- wylot z adsorbera	Węglowodory aromatyczne	0,52 x 10 <sup>-3</sup>	
4	5311/E-22	Zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu	Fenol	9,5 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	2,0 x 10 <sup>-3</sup>	
5	5311/E-23	Zbiornik B-604 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	91,5 x 10 <sup>-3</sup>	
6	5311/E-24	Zbiornik B-604/1 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	91,5 x 10 <sup>-3</sup>	
7	5312/E-25	Zbiornik B-921 dodecylofenolu	Węglowodory aromatyczne	4,0 x 10 <sup>-3</sup>	
8	5312/E-26	Zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	2,68 x 10 <sup>-5</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,4 x 10 <sup>-3</sup>	
9	5312/E-27	Zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	26,8 x 10 <sup>-6</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,4 x 10 <sup>-3</sup>	
10	5312/E-28	Zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu	Fenol	26,8 x 10 <sup>-6</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,4 x 10 <sup>-3</sup>	
11	5312/E-29	Zbiornik B-924 – zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów	Fenol	0,95 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,9 x 10 <sup>-3</sup>	

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
		próżniowych	Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
12	5312/E-30	Zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej	Fenol	$0,8 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
13	5312/E-31	Zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej	Fenol	$0,8 \times 10^{-3}$	
			Węglowodory aromatyczne	$1,5 \times 10^{-3}$	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		$8,541 \times 10^{-3}$
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		0,059
			Węglowodory aromatyczne		$61,35 \times 10^{-3}$
<b>03 – Instalacja propoksydatów i etoksydatów</b>					
1	5306/E-32	Separator B-207 odgazów z węzła reakcyjnego <i>(odgazy z rozprężania reaktorów propoksylowania i etoksylowania oraz próżniowego usuwania wody z produktów)</i>	1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)	0,3	
			Oksiran (tlenek etylenu)	0,3	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,02	
			Węglowodory aromatyczne	0,029	
<b>03.2 – Ciąg do produkcji propoksydatu zasady Mannicha</b>					
1	5306/E-36	Zbiornik B-501 zasady Mannicha	Formaldehyd	$9,786 \times 10^{-3}$	
			2,2-Iminodietanol	0,041	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)		0.802
			Formaldehyd		$1,761 \times 10^{-3}$
			2,2-Iminodietanol		$7,38 \times 10^{-3}$
			Oksiran (tlenek etylenu)		0,176
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		$0,84 \times 10^{-3}$
			Węglowodory aromatyczne		$1,218 \times 10^{-3}$
<b>04 – Instalacje powiązane</b>					
<b>04.1 - Stokaz fenolu, trimeru i tetrameru propylenu</b>					
1	5302/E-50	Zbiornik B-603 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
2	5302/E-51	Zbiornik B-603/1 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
3	5302/E-52	Zbiornik B-603/2 oligomeru C <sub>9</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,092	
4	5302/E-53	Zbiornik B-03/1 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,224	
5	5302/E-54	Zbiornik B-03/2 oligomeru C <sub>12</sub>	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,224	
6	5302/E-55	Zbiornik V-001 fenolu	Fenol	0,084	
7	5309/1/E-56	Zbiornik buforowy B-35 <i>(wykraplanie skolektorowanych odgazów z układu reakcyjnego nonylofenolu, zbiornika surowego nonylofenolu B-6, zbiornika fenolu B-01, zbiornika węglowodorów B-34)</i>	Fenol	0,017	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,69	
			Węglowodory aromatyczne	0,095	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		0,139
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		5,649
			Węglowodory aromatyczne		0,76
<b>04.2 - Stokaz tlenu etylenu i tlenu propylenu</b>					
1	6307/E-58	Zbiornik B-317 glikolu etylenowego	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,05	
2	6307/E-59	Wylot z kolumny absorpcyjnej K-401 <i>(odgazy ze zbiorników B-103/1,2, przedmuchiwanie cystern i</i>	1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)	0,50	
			Oksiran (tlenek etylenu)	1,25	

Lp.	Nr emitora	Nazwa źródła emisji substancji/emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
		rurociągów azotem, przetwarzanie azotem tlenku etylenu i propylenu ze zbiorników pośrednich do reaktorów)			
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu)		0,376
			Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)		0,100
			Oksiran (tlenek etylenu)		0,1875
<b>04.3 - Stokaż surowców dla instalacji propoksydatów i etoksydatów</b>					
1	5308/E-60	Zbiornik B-240 formaliny	Formaldehyd	0,072	
2	5308/E-61	Zbiornik B-241 dwuetanoloaminy	2,2-Iminodietanol	13,87 x 10 <sup>-3</sup>	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Formaldehyd		2,16 x 10 <sup>-3</sup>
			2,2-Iminodietanol		0,624 x 10 <sup>-3</sup>
<b>04.4 – Podczyszczalnia ścieków</b>					
1	5310/E-65	Zbiornik 8-4 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	2,5 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,1 x 10 <sup>-3</sup>	
2	5310/E-66	Zbiornik 2-25 ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,2 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,1 x 10 <sup>-3</sup>	
3	5310/E-67	Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków	Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	1,65 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,82 x 10 <sup>-3</sup>	
4	5310/E-68	Zbiornik V-541A wody fenolowej 1,5%	Fenol	0,06 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,1 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,25 x 10 <sup>-3</sup>	
5	5310/E-69	Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych	Fenol	1,2 x 10 <sup>-6</sup>	
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>	0,2 x 10 <sup>-3</sup>	
			Węglowodory aromatyczne	0,2 x 10 <sup>-3</sup>	
<b>Emisja roczna z instalacji</b>					
			Fenol		4,896 x 10 <sup>-4</sup>
			Węglowodory alifatyczne do C <sub>12</sub>		32,01 x 10 <sup>-3</sup>
			Węglowodory aromatyczne		5,204 x 10 <sup>-3</sup>

„

**8. W punkcie II.2.2.1. pozwolenia pn. „Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby” tabela nr 4 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela nr 4

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
<b>ŹRÓDŁA PUNKTOWE</b>			
<b>Instalacja nonylofenolu</b>			
1.	Pompy P-223/1,2,3	8	1
2.	Pompy P-11/1,2	8	1
3.	Pompy P-15/a,b	2	1
4.	Pompy P-205/1,2	8	1
5.	Pompa P-17	6	1
6.	Pompa P-08/1,2	6	1
7.	Pompy P-216/P21	8	1
8.	Pompa P-19	6	1

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
9.	Mieszadło Kuba K-8,8/1	8	1
10.	Eżektor parowy X-12	8	1
11.	Pompa próżniowa suchobieżna	8	1
12.	Rotory wyparek W-2,202	8	1
13.	Pompy P-02/1,2,3	8	1
14.	Pompa P-35	2	1
15.	Pompa P-11A	8	1
16.	Pompy P-7/1,2	8	1
17.	Pompy P-5/1,2	8	1
18.	Pompy P-509/1,2	8	1
19.	Pompy P-215/1,2	8	1
20.	Pompy P-821/1,2	5	1
21.	Pompy P-823/1,2	5	1
22.	Pompa P-001	8	Nie pracuje
23.	Pompa P-601	4	Nie pracuje
<b>Instalacja dodecylofenolu</b>			
24.	Pompy P-04/1,2	8	1
25.	Pompy P-605/1,2	8	1
26.	Pompa P-709	8	1
27.	Pompa P-943	8	1
28.	Pompy P-707/1,2	2	1
29.	Pompy P-903/1,2	2	1
30.	Pompy P-607/1,2	8	1
31.	Pompa P-805	8	1
32.	Pompa P-919	8	1
33.	Pompy P-815/1,2	8	1
34.	Mieszadło K-801	8	1
35.	Mieszadło K-917	8	1
36.	Pompa P-42	2	1
37.	Rotor wyparki W-702/1	8	1
<b>Instalacja propoksydatów dodecylofenolu</b>			
38.	Pompa P-309	8	1
39.	Mieszadło B-309	6	1
40.	Pompa P-311	4	1
<b>Instalacja propoksydatów zasady Mannicha</b>			
41.	Pompa P-511	4	1
42.	Pompa P-512	6	1
43.	Pompa P-240/1,2	8	1
44.	Pompa P-241/1	8	1
<b>Instalacja propoksydatów na bazie katalizatora DMC</b>			
45.	Pompa P-504/1	3	1
46.	Pompa P-015	3	1
47.	Pompa P-26/1	3	1
48.	Pompa P-243	1	Nie pracuje
<b>Stokaż surowców – obiekt 5302</b>			
49.	Pompy P-600/1,2	8	Nie pracuje
50.	Pompa P-005/1	8	Nie pracuje
51.	Pompy P-004/1,2	8	Nie pracuje
<b>Stokaż surowców – obiekt 5308</b>			
52.	Pompa P-242	6	Nie pracuje
53.	Pompa P- 241	5	1
54.	Pompa Rokpolu P-244	8	Nie pracuje
55.	Mieszadło B-512	8	1
<b>Stokaż surowców – obiekt 6307</b>			
56.	Agregaty chłodnicze 2 szt. (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę)	8	1
57.	Pompy P-104/1,2	8	1
58.	Pompy P-109/1,2	8	1



Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia <sup>1)</sup> [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
1	2	3	4
59.	Pompy P-315/1,2	8	1
60.	Pompy P-318/1,2	8	1
61.	Pompy P-403, 404	8	1
<b>Obiekt 5301/4</b>			
62.	Wentylator dachowy nr 1	8	1
63.	Wentylator dachowy nr 2	8	1
<b>Podczyszczalnia ścieków – obiekt 5310</b>			
64.	Pompa ścieków nr 3	8	1
65.	Pompa ścieków nr 4	8	1
<b>ŹRÓDŁA TYPU BUDYNEK</b>			
66.	Hala produkcyjna – instalacja dodecylofenolu	8	1
67.	Hala produkcyjna – węzeł destylacji dodecylofenolu	8	1
68.	Pompownia	8	1
69.	Hala produkcyjna – węzeł reakcji nonylofenolu	8	1
70.	Hala produkcyjna – węzeł destylacji nonylofenolu	8	1
71.	Hala produkcyjna – węzeł propoksytacji	8	1
72.	Budynek 5306 parter	8	1
73.	Budynek 5306 I piętro	8	1
74.	Budynek 5306 II piętro	8	1
75.	Budynek 5301/4 parter	8	1
76.	Budynek 5301/4 I piętro	8	1
77.	Budynek 5301/4 II piętro	8	1

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

**9. W punkcie II.2.2.2. pozwolenia pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza terenem zakładu w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych ” tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1	2	3	4	5
1	MNU - tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i usług nieuciążliwych <sup>1)</sup>	Lp. 3d Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45
2	MN – tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej <sup>2)</sup>	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

<sup>1)</sup> zgodnie z Miejscowym Planem Ogólnym Zagospodarowania Przestrzennego Miasta Kędzierzyn-Koźle zatwierdzonym Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle nr IX/98/2003 z dnia 22 maja 2003 r. (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2003 r. nr 50 poz. 1038)

<sup>2)</sup> zgodnie z uchwałą nr LI/595/14 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 26 marca 2014 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2014 r. poz. 1073).”

**10. Punkt II.2.4. pozwolenia pn. „Emisja odpadów” otrzymuje w całości nowe brzmienie:**

”

**II.2.4. Emisja odpadów**

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

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
1	2	3	4	5
<b>01 INSTALACJA NONYLOFENOLU</b>				
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji nonylofenolu (kod instalacji: 01)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	31,700	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10 *	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,830	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznyc	0,364	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,800	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)	1,000	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	1,333	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	41,667	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,128	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	44,582	odzysk
<b>02 INSTALACJA DODECYLOFENOLU</b>				
<b>Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji dodecylofenolu (kod instalacji: 02)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15,500	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10 *	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,830	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznyc	0,146	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,500	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)	0,400	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,533	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	16,667	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,211	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,249	odzysk
<b>03 INSTALACJA PROPOKSYLATÓW I ETOKSYLATÓW</b>				
<b>Odpady powstające w instalacji propoksylatu dodecylofenolu (Petrotex) (kod instalacji: 03.1)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	1,350	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznyc	0,018	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
1	2	3	4	5
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,067	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	2,083	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,676	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	37,721	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylatu zasady Mannicha (kod instalacji: 03.2)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2,700	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	0,340	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	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)	0,300	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,733	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	4,167	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,753	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	38,082	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC (kod instalacji: 03.3)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,091	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,100	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,052	unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	10,417	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,982	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	39,166	odzysk
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji lubrykantów (rokolubów) (kod instalacji: 03.4)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	50,000	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,300	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,800	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)	0,052	unieszkodliwianie
6.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
7.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	10,417	odzysk
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4,982	odzysk
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	5,000	odzysk

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
1	2	3	4	5
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,000	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające w instalacji do produkcji Rokopolu RF170 (kod instalacji 03.5)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	6,750	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,091	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,093	odzysk/ unieszkodliwianie
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,052	odzysk/ unieszkodliwianie
5.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	0,333	odzysk
6.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	5,000	odzysk
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,200	odzysk
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,000	odzysk
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,000	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>04 INSTALACJE INTEGRALNIE POWIĄZANE</b>				
<b>Odpady powstające ze stokażu fenolu, trimeru i tetrameru propylenu – obiekt 5302 (kod instalacji: 04.1)</b>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,125	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,073	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające ze stokażu etylenu i tlenu propylenu – obiekt 6307 (kod instalacji: 04.2)</b>				
1.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	50,000	unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające ze stokażu surowców do produkcji zasady Mannicha – obiekt 5308 (kod instalacji: 04.3)</b>				
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,500	unieszkodliwianie
<b>Odpady powstające w podczyszczalni ścieków – obiekt 5310 (kod instalacji: 04.4)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	15,000	odzysk/ unieszkodliwianie
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,020	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,010	odzysk/ unieszkodliwianie
<b>01p INSTALACJE POZOSTAŁE</b>				
<b>Odpady powstające w laboratorium (kod instalacji: 01p)</b>				
1.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	2,000	odzysk/ unieszkodliwianie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Sposób zagospodarowania odpadu
1	2	3	4	5
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,150	odzysk/ unieszkodliwianie
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,500	unieszkodliwianie
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,250	unieszkodliwianie
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,100	odzysk
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,100	odzysk
7.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	0,200	odzysk

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

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	07 01 08*	<p>Odpad umieszczany jest w szczelnych, zamykanych opakowaniach (stalowych lub plastikowych beczkach), w miejscu wytwarzania, na utwardzonej (wybetonowanej) powierzchni, przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312. Nie przewiduje się magazynowania odpadu, a jedynie gromadzenie na czas wykonywania prac w czasie remontu, po którym niezwłocznie odpad jest przekazywany do odbiorcy.</p> <p>Odpad z urządzeń destylacyjnych stosowanych do analiz ruchowych jest magazynowany w laboratorium, w odpowiednim pojemniku, do czasu zebrania ilości opłaczalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu lub opadów przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.</p>	<p>Odpad powstaje w wyniku czyszczenia zbiorników, aparatury i orurowania instalacji alkilofenoli, propoksydatów oraz w urządzeniach destylacji, stosowanych do analiz ruchowych w laboratorium ruchowym.</p> <p><b>Skład chemiczny:</b> odpad może zawierać mieszaninę produktów niepożądanych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach prowadzonych na instalacjach Spółki, m.in.: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi).</p> <p><b>Właściwości:</b> ciecz lub półpłynna masa o specyficznym zapachu. Odpad jest łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14)</p>
2.	07 01 10*	Odpad jest umieszczany w stalowym pojemniku i magazynowany do czasu	<p>Odpad stanowi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– zawilgocony plasek filtracyjny powstający w procesie filtracji zneutralizowanego produktu reakcji</li> </ul>

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
		zebrania ilości opłacalnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Odpad jest magazynowany przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5301/6a. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	propoksytacji i etoksytacji, – węgiel aktywny z adsorberów układów załadunku produktów nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatów zasady Mannicha. <b>Skład chemiczny:</b> plasek filtracyjny zawiera pirofosforan dwusodowy, ziemię okrzemkową, krzemian magnezu, produkt (Rokopol). <b>Właściwości:</b> ciało stałe o specyficznym zapachu. Odpad jest słabo palny lub palny, drażniący (HP4), wykazujący ostrą toksyczność (HP6), działający szkodliwie na rozrodczość (HP10), ekotoksyczny (HP14).
3.	13 02 05*	Odpad jest magazynowany w stalowym pojemniku, umieszczonym w zamkniętych magazynach olejów i smarów, o wybetonowanym podłożu. Ewentualne wycieki trafiają do zamkniętego układu ściekowego i są okresowo usuwane poprzez czyszczenie studzienek. Odpad magazynowany jest w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315 oraz wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6.. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	Źródłem powstawania odpadu są przekładnie pomp, mieszadeł oraz innych urządzeń pomocniczych, w tym także transportowych. Jest to olej przekładniowy pochodzący z przekładni, wymieniany okresowo – jeden raz w roku, w każdej przekładni. Ponadto olej pochodzi również z przekładni i wysięgników wózków magazynowych, powstaje podczas okresowej wymiany eksploatacyjnej – jeden raz w roku lub w przypadku awarii urządzenia. <b>Skład chemiczny:</b> mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymanych w drodze uwodnienia frakcji smołowych (prasmół), oligomeryzacji etylenu lub propylenu, estry wyższych alkoholi i kwasów dwukarboksylowych (tereftalowego), mieszanina ciekłych węglowodorów parafinowych i aromatycznych otrzymanych w drodze destylacji frakcyjnej ropy naftowej – substancje, które uległy przereagowaniu (destrukcji) w czasie eksploatacji, w kierunku depolimeryzacji do prostszych związków lub w kierunku wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych oraz produktów rozkładu dodatków uszlachetniających. Metale i tlenki metali pochodzące z zużytych elementów maszyn i dodatków (ołów, miedź, nikiel, cynk, kadm, żelazo, chrom, mangan). <b>Właściwości:</b> ciecz o specyficznym zapachu węglowodorów pochodzenia naftowego. Gęstość właściwa wynosi około 0,9 kg/dm <sup>3</sup> . Odczyn wyciągu wodnego pH wynosi ok. 8,5. Odpady są nielotne lub słabo lotne, nie rozpuszczają się w wodzie, są palne – druga i trzecia klasa niebezpieczeństwa pożarowego. Opary w połączeniu ze światłem słonecznym mogą wywołać reakcję alergiczną. Odpad wykazuje właściwości drażniące (HP4).
4.	15 01 10*	Nieuszkodzone, zamknięte opakowania – beczki po surowcach są przechowywane luzem. Opakowania uszkodzone oraz opakowania z tworzyw sztucznych są umieszczane w szczelnych, większych pojemnikach. Butelki i słoiki po odczynnikach są umieszczane w szczelnym kontenerze. Odpad magazynowany jest w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315, wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6, a także w stalowej wiacie magazynowej,	Odpad powstaje w związku z zakupem surowców do produkcji i materiałów pomocniczych, w tym także odczynników chemicznych. Opakowania są wykonane ze szkła, tworzywa sztucznego, metalu, drewna lub papieru. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, klasyfikowane jako substancje niebezpieczne to: odczynniki chemiczne stosowane w laboratorium (aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy), próbki, substraty i produkty, oleje i smary, a także inne odczynniki chemiczne. Odpad może zawierać mieszaninę produktów nieporadnych reakcji oraz nie przereagowane substraty w procesach i operacjach prowadzonych w instalacjach Spółki. <b>Skład chemiczny:</b> tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
		usytuowanej w sąsiedztwie budynku 531. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi). <b>Właściwości:</b> ciało stałe – opakowanie (tworzywo PE lub PP, stal). Odpad łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14).
5.	15 02 02*	Odpad jest umieszczany w szczelnych pojemnikach – beczkach. Czyściwo, a także sorbenty wytworzone podczas prac remontowych są gromadzone w miejscu powstawania, w czasie trwania remontu instalacji. Odpad magazynowany jest przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjno-magazynowanego nr 5312 oraz w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	Jest to czyściwo oraz sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Trociny, tkaniny stanowiące czyściwo (bawełna lub len), sorbenty - (alternatywnie) polimery, żel akrylowy, glinokrzemiany lub węglany, zanieczyszczone ciekłymi surowcami, półproduktami, odpadami produkcyjnymi oraz/lub olejami smarowymi. Zanieczyszczenia, które są w nich zawarte, to surowce i czyste produkty występujące na instalacjach: tetramer propylenu (mieszanina alkenów C10-C14), nonen (trimer propylenu, mieszanina alkenów C7-C11), fenol, nonylofenol, dodecylofenol, tlenek propylenu, Petrotex (produkt reakcji dodecylofenolu z tlenkiem propylenu), formalina, dwuetanoloamina, zasada Mannicha (produkt kondensacji nonylofenolu, dwuetanoloaminy i formaldehydu), Rokopol RF151 (propoksylowa zasada Mannicha), Roflam P-fosforan(V)tri(2-chloro-1-metyloetylowy), Rokopol RF-151R - mieszanina Rokopolu RF151 z Roflamem P, Rokopol RF170 (produkt reakcji trójetanoloaminy z tlenkiem propylenu), Rokopol RF151V (mieszanina Rokopolu RF151 z Rokopolem RF170), frakcja polialkilofenolowa (mieszanina alkilofenoli), węglowodory (węglowodory nasycone i nienasycone C7-C14, mieszanina izomerów, zanieczyszczone związkami fenolowymi), a także odpady – mieszanina węglowodorów, głównie pochodnych fenolu o większej liczbie przyłączonych łańcuchów węglowodorów alifatycznych, polietera, polialkohole – produkty niepożądanych reakcji, a także nie przereagowane substraty w procesach prowadzonych na instalacji Spółki (fenol, węglowodory alifatyczne C9 i C12, tlenek propylenu, etery). Ponadto oleje i smary. <b>Właściwości:</b> odpad jest drażniący, szkodliwy dla środowiska wodnego. Szkodliwość odpadu jest powiązana i wynika z właściwości substratów i produktów, przedstawionych w kartach charakterystyki czystych substancji występujących na instalacjach. Odpad wysoce łatwopalny (HP3), drażniący (HP4), szkodliwy (HP5), toksyczny (HP6), ekotoksyczny (HP14)
6.	16 05 06*	Odpad jest umieszczany w szczelnych, zamykanych opakowaniach (plastikowych pojemnikach) i gromadzony w miejscu wytwarzania, tj. w laboratorium i w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone	Odpad stanowią zużyte lub przeterminowane odczynniki chemiczne oraz próbki surowców i produktów poddane analizie. <b>Skład chemiczny:</b> aceton, metanol, fenol, tlenek propylenu, węglowodory alifatyczne, kwas octowy, izopropanol, pirydyna, bezwodnik octowy itp. <b>Właściwości:</b> odpad utleniający się (HP2), toksyczny (HP5), rakotwórczy (HP7), żrący (HP8), działający szkodliwie na rozrodczość (HP10), mutagenny (HP11), uczulający (HP13),

Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
		podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	ekotoksyczny (HP14).
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
7.	07 01 99	Odpad będzie magazynowany w zbiorniku operacyjnym B-405, posadowionym na utwardzonym podłożu, w sąsiedztwie bazy magazynowanej 6307. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	Odpad stanowi mieszanina glikoli i poliglikoli powstająca w kolumnie K-401 w wyniku absorpcji tlenu etylenu oraz tlenu propylenu w wodzie i przereagowaniu absorbowanych tlenków do glikoli. <b>Skład chemiczny:</b> glikole, poliglikole, woda <b>Właściwości:</b> odpad ciekły, nieszkodliwy, nietoksyczny, stabilny chemicznie, o niskiej prężności par, niepalny.
8.	07 02 80	Wężę gumowe, które służą do zasilania urządzeń parą wodną, są magazynowane luzem na utwardzonym podłożu w miejscu gromadzenia (laboratorium) lub – w przypadku mniejszych kawałków, w przeznaczonym do tego celu pojemniku. Odpad magazynowany jest przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312.	Wężę gumowe używane głównie do podawania pary wodnej lub wody. <b>Skład chemiczny:</b> rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zabudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), które są w stosunkowo niewielkim stopniu usieciowane w procesie wulkanizacji. <b>Właściwości:</b> odpad stały, elastyczny, w konkretnym zastosowaniu na instalacji, słabo rozciągliwy. Gęstość gumy wynosi od 1,1 do 2,0 kg/dm <sup>3</sup> (i więcej). Odpad jest słabo palny lub palny – podczas spalania wydziela się czarny dym, ze względu na długotrwałe użytkowanie charakteryzuje się specyficznym zapachem, właściwym dla substancji do których był używany.
9.	07 07 99	Zużyty, odmyty kationit usuwa się bezpośrednio do środka transportowego i przewozi na bieżąco do odbiorcy lub magazynuje w szczelnych pojemnikach, na betonowym podłożu. Odpady z zagęszczania ścieków z mycia aparatury instalacji propoksydatów, odpady z czyszczenia aparatury instalacji propoksydatów, odpady z separatorów i z kanalizacji wewnętrznej, są magazynowane w zamkniętych beczkach stalowych, na betonowym podłożu. Odpady magazynowane są przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312 i przy ścianie zewnętrznej budynku 5301/6a. Miejsce magazynowania jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad stanowi: – zużyty kationit – odpadowy katalizator z instalacji produkcyjnych. Kationit przed użyciem pod względem chemicznym jest żywicą (polimerem), usieciowaną mostkami, które stanowią łańcuchy polimerowe z dwuwinylobenzenu, z aktywnymi grupami funkcyjnymi o charakterze kwasowym – grupy sulfonowe (-SO <sub>3</sub> H), karboksylowe (-COOH) lub fenylowe (-OH). Jako odpad jest żywicą praktycznie pozbawioną tych grup. Odpad stały w postaci granulek (sympkie), – zagęszczone ścieki z mycia aparatury: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki), – odpady z separatorów i kanalizacji wewnętrznej: woda, zawiesina (piasek, rdza, żywicowane cząstki). <b>Właściwości:</b> ciało stałe w postaci granulek (sympkie). Odpad nie zawiera substancji niebezpiecznych.
10.	15 01 02	Odpad w zależności od rodzaju jest gromadzony w przeznaczonych do tego celu pojemnikach (worki i niewielkie kanistry) lub luzem, wewnątrz budynku produkcyjno-	Opakowania stanowią wykonane z polietylenu beczki i pojemniki jednorazowe lub – uszkodzone – wielokrotnego użytku, po surowcach ciekłych i materiałach pomocniczych, takich jak oleje smarowe i odczynniki laboratoryjne, w tym również big-bagi, worki z PE i PP oraz kanistry. <b>Skład chemiczny:</b> polietylen, polipropylen.



Lp.	Kod odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Charakterystyka odpadów (źródło powstawania, właściwości i skład chemiczny odpadów)
1	2	3	4
		magazynowego 5301/6. Miejsce magazynowania odpadów ma utwardzone podłoże, jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	<b>Właściwości:</b> odpad stały o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania, nie zawiera substancji niebezpiecznych.
11.	15 01 03	Odpady są magazynowane w przeznaczonych do tego celu kontenerach lub luzem, przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5301/6a. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad stanowią uszkodzone lub zużyte palety drewniane. <b>Skład chemiczny:</b> celuloza, lignina, hemiceluloza, żywice, gumy, związki mineralne. <b>Właściwości:</b> odpad stały (deski), palne, o gęstości 0,5-0,6 kg/dm <sup>3</sup> .
12.	15 02 03	Odpad jest umieszczany w stalowym pojemniku i magazynowany do czasu zebrania ilości odpłatnej do transportu, nie dłużej jednak, niż zezwalają na to przepisy ustawy o odpadach. Odpad jest magazynowany w wydzielonym boksie magazynowanym w stalowej hali magazynowanej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315 oraz przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego 5301/6a. Miejsce magazynowania jest opisane, ma utwardzone i zabezpieczone podłoże w razie rozlewu oraz przed przedostaniem się zanieczyszczeń do gruntu lub wód gruntowych.	Odpad stanowią wkłady filtracyjne do filtrów workowych (tj. tkaniny) zanieczyszczone wytwarzanymi w procesie propoksylacji i etoksylacji lubrykantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu. Produkty powstające w wyniku realizowanych procesów propoksylacji i etoksylacji nie są toksyczne ani szkodliwe. Są to produkty stabilne chemicznie oraz nielotne. <b>Skład chemiczny:</b> bawełna zanieczyszczona lubrykantami, propoksylatami na bazie katalizatora DMC oraz propoksylatami dodecylofenolu. <b>Właściwości:</b> odpad stały.
13.	15 01 07	Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad stanowią czyste szklane opakowania po odczynnikach chemicznych. <b>Skład chemiczny:</b> SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , MgO, CaO, BaO, Na <sub>2</sub> O, K <sub>2</sub> O, PbO, B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> . <b>Właściwości:</b> odpad stały, o określonym kształcie, typowym dla danego opakowania. Gęstość 2,5 kg/dm <sup>3</sup> .
14.	16 03 04	Odpady magazynowane są w beczkach, w budynku laboratorium. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.	Odpad powstaje w laboratorium jako stłuczka szklana – uszkodzony szklany sprzęt laboratoryjny. <b>Skład chemiczny:</b> szkło (krzemionka). <b>Właściwości:</b> odpad stały.

II.2.4.3. Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w wyznaczonych do tego celu miejscach, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

Wytworzone odpady przekazywane będą posiadaczom posiadającym stosowne zezwolenia celem ich odzysku (w pierwszej kolejności) bądź unieszkodliwiania (w przypadku braku możliwości odzysku), za wyjątkiem tych, które zgodnie z przepisami mogą być przekazane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, niebędących przedsiębiorcami.

Transport odpadów, do kolejnego posiadacza odpadów, odbywał się będzie za pośrednictwem wynajętych przedsiębiorstw przewozowych, posiadających odpowiednie uprawnienia ADR oraz zezwolenie właściwego starosty na transport odpadów lub transportem własnym odbiorcy, zgodnie

z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady. Transport odpadów niebezpiecznych odbywał się będzie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych.

#### II.2.4.4. Warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów

Na terenie PCC Synteza zlokalizowano 7 miejsc magazynowania odpadów:

- miejsce magazynowania nr 1 (przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego nr 5312),
- miejsce magazynowania nr 2 (wydzielony boks magazynowy w stalowej hali magazynowej, usytuowanej w sąsiedztwie budynku 5315),
- miejsce magazynowania nr 3 (wewnątrz budynku produkcyjno-magazynowego 5301/6),
- miejsce magazynowania nr 4 (stalowa wiata magazynowa, usytuowana w sąsiedztwie budynku 531),
- miejsce magazynowania nr 5 (przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego 5301/6a),
- miejsce magazynowania nr 6 (przy ścianie zewnętrznej budynku produkcyjnego 5301/6a),
- miejsce magazynowania nr 7 (zbiornik operacyjny B-405, zlokalizowany w sąsiedztwie bazy magazynowanej nr 7).

Dla miejsc magazynowania odpadów nr 1-6 obliczono gęstość obciążenia ogniowego i nie przekracza ona wartości wynoszącej 500 MJ/m<sup>2</sup>. Miejsce magazynowania nr 7 ma postać stalowego pojemnika i dla tego typu zbiorników nie określa się gęstości obciążenia ogniowego.

Dla każdego z powyższych miejsc określono wymaganą ilość wody (10-30 l/s) do zewnętrznego gaszenia pożaru, która zapewniona będzie z hydrantów naziemnych DN100.

Tabela nr 8

Lp.	Powierzchnia strefy pożarowej, w której zlokalizowano miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia budynku, w której zlokalizowano miejsce magazynowania odpadów	Powierzchnia miejsca wydzielonego do magazynowania odpadów	Wysokość budynku przy którym zlokalizowano miejsce magazynowania odpadów	Wysokość składowania odpadów w wyznaczonym miejscu	Ilość kondygnacji	Zabezpieczenie przed przenikaniem substancji niebezpiecznych do gruntu	Rodzaje odpadów, które są gromadzone	Odległość od miejsca magazynowania odpadów do najbliższego punktu zbiórki na wypadek ewakuacji	Maksymalna ilość pracowników przebywających w strefie pożarowej	Możliwość wystąpienia pożaru	Informacja o wyposażeniu w gaśnicę	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
1.	852 m <sup>2</sup>	-	60 m <sup>2</sup>	9,4-16 m	do wysokości nieprzekraczającej 2 m	budynek przy którym zlokalizowano miejsce magazynowania ma 4 kondygnacje	betonowa posadzka	07 01 80* 15 02 02* 07 02 80 07 07 99 15 02 03	182 m	8	grupa „A” i „B”	gaśnica proszkowa ABC o masie środka gaśniczego 6 kg i gaśnica śniegowa o poj. butli 5 dm <sup>3</sup>	
2.	586 m <sup>2</sup>	-	18 m <sup>2</sup>	poniżej 4m	-	hala magazynowa, w której zlokalizowano miejsce	betonowa posadzka	13 02 05* 15 01 10* 15 02 02* 15 02 03	282 m	2	grupa „A” i „B”	gaśnica proszkowa ABC o masie środka	

						magazynowania ma 1 kondygnację						gaśniczego 6 kg
3.	6518 m <sup>2</sup>	770 m <sup>2</sup>	11 m <sup>2</sup>	7,8-13,2 m	do wysokości nieprzekraczającej 2 m	w części, w której zlokalizowano miejsce magazynowania ma 1 kondygnację	betonowa posadzka	13 02 05* 15 01 02 15 01 10*	-	3	grupa „A” i „B”	gaśnica proskowa ABC o masie środka gaśniczego 6 kg
4.	1859,9 m <sup>2</sup>	531-150 m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	3 m	-	wiata, w której zlokalizowano miejsce magazynowania ma 1 kondygnację	betonowa posadzka	15 01 10*	200 m	2	grupa „A” i „B”	gaśnica proskowa ABC o masie środka gaśniczego 6 kg
5.	6518 m <sup>2</sup>	-	32 m <sup>2</sup>	7,8-13,2 m	do wysokości nieprzekraczającej 3 m	-	betonowa posadzka	07 01 10* 15 02 03	222m	3	grupa „A” i „B”	gaśnica proskowa ABC o masie środka gaśniczego 6 kg
6.	6518 m <sup>2</sup>	-	32 m <sup>2</sup>	7,8-13,2 m	do wysokości nieprzekraczającej 3 m	-	betonowa posadzka	07 07 99 15 01 03	215 m	3	grupa „A” i „B”	gaśnica proskowa ABC o masie środka gaśniczego 6 kg
7.	-	-	8 m <sup>2</sup>	-	-	-	betonowa posadzka	07 01 99	218 m	-	grupa „B”	gaśnica śniegowa o poj. butli 5 dm <sup>3</sup>

### 11. Punkt II.2.5. pozwolenia pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji” otrzymuje brzmienie:

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

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

Ścieki z poszczególnych źródeł powstają w ilości:

- uszczelnienie cieczowe, pompy próżniowe – 20 800 m<sup>3</sup>/rok,
- uszczelnienie cieczowe i barymetryczne, pompy próżniowe w węźle neutralizacji i filtracji – 2 400 m<sup>3</sup>/rok,
- ścieki z płukania aparatury w węźle neutralizacji i filtracji – 100 m<sup>3</sup>/rok,
- ścieki z płukania aparatury w węźle reakcyjnym – 900 m<sup>3</sup>/rok,
- ścieki z tac ochronnych oraz z miejsc rozładunku i załadunku – 11 m<sup>3</sup>/rok.

Łączna ilość ścieków przemysłowych powstających w wyniku eksploatacji instalacji:

- $Q_{\text{śrd}} = 670 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- $Q_{\text{maxh}} = 28 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- $Q_{\text{maxr}} = 244 \text{ 550 m}^3/\text{rok}$

o łącznym stanie i składzie ścieków nie przekraczającym zawartości:

- fosfor ogólny 10 mg/l,
- fenole lotne 400 mg/l,
- węglowodory ropopochodne 150 mg/l,
- ChZT<sub>Cr</sub> 1500 mg/l.”

**12. Treść zawarta w punkcie II.2.6. pozwolenia pn. „Dopuszczalne warianty pracy instalacji” otrzymuje brzmienie:**

„Wariantowość wykorzystania instalacji dotyczy instalacji propoksydatów i etoksydatów.

Węzeł reakcyjny R-203, w skład którego wchodzi 6 szt. reaktorów może pracować na potrzeby pięciu ciągów produkcyjnych.

Wariantowość z uwagi na stosowane surowce:

- ciąg do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC  
Proces produkcyjny w tym ciągu odbywa się okresowo. Możliwe jest prowadzenie procesu propoksydacji, gdzie surowcami są propoksydowany glikol propylenowy np. Rokopol D-450 i tlenek propylenu lub alkohol laurylowy i tlenek propylenu.
- ciąg do produkcji lubrykantów  
Proces produkcyjny w tym ciągu odbywa się okresowo. W zależności od rodzaju produkowanego lubrykantu surowcami mogą być: butanol i tlenek propylenu, butanol i tlenki propylenu i etylenu, glikol propylenowy i tlenek propylenu.”

**13. Treść zawarta w punkcie II.3. 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” otrzymuje brzmienie:**

”

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

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

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

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

3) Wielowariantowość wykorzystania reaktorów w instalacji propoksylatów i etoksylatów wiąże się z koniecznością przygotowania poszczególnych reaktorów do zmiany produkcji, tj. opróżnieniem reaktora z resztek produktu oraz przedmuchaniem rurociągów i armatury azotem. Przedmuchiwanie instalacji azotem – z wykorzystaniem istniejących urządzeń do separacji. W przypadku konieczności dokładniejszego czyszczenia – układ reakcyjny przemywany jest wodą i/lub parą wodną bez dodatku środków czyszczących. Proces mycia ww. układu reakcyjnego nie powoduje wprowadzania do powietrza dodatkowych substancji.”

**14. Punkt II.4. pozwolenia pn. „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” otrzymuje brzmienie:**

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

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

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

1) działania organizacyjne i techniczne takie jak:

- funkcjonowanie systemu zarządzania środowiskowego opartego na procedurach opisujących działania w obszarze ochrony środowiska, podstawowe procesy, sposoby postępowania i odpowiedzialności – zawierającego cechy określone w konkluzji BAT 1<sup>1)</sup> (punkty (i)÷(x), (xii, xiv)) – dotyczy instalacji propoksylatów i etoksylatów,
- określenie w sposób przejrzysty odpowiedzialności personelu oraz sposobów informowania,
- prowadzenie systematycznych audytów wewnętrznych weryfikujących zgodność działań z obowiązującymi wymogami w zakresie ochrony środowiska,
- systematyczna kontrola osiąganych wskaźników procesowych (w tym wskaźników energetycznych, zużycia wody do celów produkcyjnych i chłodzących) i optymalizacja procesów technologicznych z zastosowaniem systemu sterowania procesami, prowadzenie gospodarki materiałowo-surowcowej w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów,
- utrzymywanie wysokiej wydajności urządzeń, w tym opracowywanie planów remontowych, przeprowadzanie okresowych kontroli stanu technicznego instalacji i urządzeń, prowadzenie bieżących przeglądów, remontów i konserwacji,
- stosowanie opracowanych procedur stanowiskowych rozładunku cystern i autocystern,
- stosowanie opracowanych instrukcji magazynowania substancji chemicznych,
- stosowanie opracowanych procedur działania na wypadek wycieku substancji chemicznej,
- prowadzenie oraz dokumentowanie faktu prowadzenia szkoleń stanowiskowych z uwzględnieniem zagadnień dotyczących ochrony środowiska i awarii przemysłowych – wg opracowanego programu uwzględniającego zakres odpowiedzialności,
- ustanowienie i wprowadzenie wykazu strumieni ścieków i gazów odpadowych jako części systemu zarządzania środowiskowego – w celu ułatwienia zmniejszenia emisji do wody i powietrza oraz zmniejszenia zużycia wody (realizacja wymogów konkluzji BAT 2<sup>1)</sup> w powiązaniu z wymogami konkluzji BAT 16<sup>1)</sup>),

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

- wyposażenie zbiorników fenolu oraz ciśnieniowych zbiorników tlenu propylenu i tlenu etylenu w poduszkę azotową (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),

- wyposażenie zbiorników trimeru propylenu (B-603/1,2) w zawory oddechowe, eliminujące tzw. „mały oddech” (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>),
- prowadzenie operacji rozładunku tlenu propylenu i tlenu etylenu z cystern kolejowych, przetłaczania i magazynowania tlenu propylenu i tlenu etylenu w atmosferze azotu, z ciągłą kontrolą zawartości tlenu w azocie (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>),
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zabezpieczający przed wejściem w reakcję tlenu z tlenkiem propylenu i tlenu etylenu (odwadnianie surowców, przedmuchiwanie azotem) (konkluzja BAT 19<sup>1)</sup>),
- zastosowanie obniżania temperatur w procesie rozładunku i magazynowania tlenu propylenu i tlenu etylenu (stosowanie chłodziw glikolowych oraz izolacji termicznej zbiorników) (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>),
- stosowanie załadunku surowców lub produktów od dołu lub rurociągami wgłębnymi (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>),
- kierowanie odgazów ze zbiorników stokażowych tlenu propylenu oraz tlenu etylenu do instalacji absorpcji (kolumna absorpcyjna z 1% kwasem fosforowym) (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- kierowanie odgazów z układów reakcyjnych do wykroplenia - w zbiornikach buforowych oraz do oddzielenia od azotu usuwanego z układów - w separatorze, w celu odzysku związków organicznych i ograniczenia emisji lotnych związków organicznych (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- stosowanie w zbiornikach systemów wskazujących i rejestrujących poziom i parametry magazynowanych substancji oraz zabezpieczeń przed przepiętnieniem (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- stosowanie urządzeń do adsorpcji na węglu aktywnym odgazów z procesu załadunku na środki transportu nonylofenolu i dodecylofenolu (konkluzja BAT 15<sup>1)</sup>, BAT 16<sup>1)</sup>, BAT 19<sup>1)</sup>),
- zapobieganie ryzyku eksplozji poprzez zamontowanie eksplozymetrów na stokażu tlenu propylenu i tlenu etylenu, zastosowanie przerywaczy ognia na odpowietrzeniach zbiorników trimeru i tetrameru propylenu, utrzymywanie mieszanin gazowych poniżej dolnej granicy wybuchowości poprzez prowadzenie procesów w atmosferze azotu (konkluzja BAT 19<sup>1)</sup>),
- oczyszczanie gazów odlotowych z procesów propoksytacji i etoksytacji poprzez absorpcję nieprzereagowanych tlenków w wodzie (z powstaniem wodnych roztworów mieszaniny glikoli) (konkluzja BAT 16<sup>1)</sup>),
- stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności (pompy, sprężarki, mieszalniki magnetyczne lub wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, właściwie dobrane środki uszczelniające, urządzenia odporne na korozję lub zabezpieczone przed korozją z przewidzianym naddatkiem na korozję), minimalizacja połączeń skręcanych i zmaksymalizowanie środków uszczelniających właściwych dla stosowanych procesów – w celu zapobiegania i ograniczenia emisji rozproszonych LZO (konkluzja BAT 19<sup>1)</sup>),

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

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

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

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

5) stosowanie rozwiązań ograniczających emisję hałasu, tj.:

- stosowanie urządzeń o konstrukcji zapewniającej niski poziom mocy akustycznej i wibracji (konkluzja BAT 23<sup>1)</sup>),

<sup>1)</sup> konkluzje BAT określone w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE - (CWW).

**15. Treść punktu II.5. 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 brzmienie:**

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

Tabela nr 9

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
1	Tlenek propylenu, tlenek etylenu	Zbiorniki magazynowe i operacyjne w obiekcie	<u>Zabezpieczenia techniczne:</u> - Zbiorniki magazynowe i operacyjne na tacach bezodpływowych.

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
		6307	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stanowisko rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej.</li> <li>- Zbiorniki wyposażone w rejestrowany w sterowni pomiar poziomu, temperatury i ciśnienia. Sygnalizacja od maksimum ciśnienia.</li> <li>- System detekcji stężeń tlenu propylenu i tlenu etylenu w rejonie zbiorników.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Wszystkie prace związane z obsługą instalacji prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.</li> <li>- Rozładunek cysterny z tlenkiem propylenu i z tlenkiem etylenu odbywa się w oparciu o przygotowaną procedurę.</li> <li>- Okresowe przeglądy zbiorników w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego.</li> </ul>
2	Fenol, mieszaniny fenolowe	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5302 oraz aparaty i zbiorniki operacyjne w obiektach 5306, 5307, 5309, 5312	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiornik magazynowy na tacy pojemnościowej.</li> <li>- Zbiorniki operacyjne na tacach połączonych z wewnętrzną, zamkniętą kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Stanowisko rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej z bezodpływową studzienką opróżnianą po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Zbiorniki wyposażone w rejestrowany w sterowni pomiar poziomu i temperatury.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Okresowe przeglądy zbiornika magazynowego w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, jak również rozładunek cystern z fenolem prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.</li> </ul>
3	Trimer propylenu	Zbiorniki magazynowe w obiekcie 5302 oraz zbiornik operacyjny w obiekcie 5311	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiorniki magazynowe na tacy pojemnościowej.</li> <li>- Zbiornik operacyjny na tacy połączonej z wewnętrzną, zamkniętą kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Stanowisko rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej z bezodpływową studzienką opróżnianą po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Zbiorniki wyposażone w rejestrowany w sterowni pomiar poziomu.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Okresowe przeglądy zbiorników magazynowych w ramach Urzędowego Dozoru Technicznego.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, jak również rozładunek cystern z trimerem propylenu prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.</li> </ul>
4	Tetramer propylenu	Zbiorniki magazynowe w obiekcie 5302 oraz zbiorniki operacyjne w obiekcie 5311	j.w.
5	Formalina	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiornik magazynowy znajduje się na tacy połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Stanowisko do rozładunku cystern znajduje się na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych.</li> <li>- Na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni.</li> </ul>



Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
			<p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> </ul>
6	Dietanoloamina	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiornik magazynowy znajduje się na tacy połączonej z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Stanowisko do rozładunku cystern znajduje się na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych.</li> <li>- Na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiornika, rozładunek cystern prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową.</li> </ul>
7	Roflam P (TCPP)	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	jw.
8	Rokopol RF 170	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	jw.
9	Propoksylowany glikol propylenowy np. Rokopol D-450	Zbiornik magazynowy w obiekcie 5308	jw.
10	Alkohol laurylowy	Zbiorniki w obiektach 5306, 5308, 5309	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiorniki magazynowe i operacyjne na tacach połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Stanowisko do rozładunku cystern na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych.</li> <li>- Na zbiornikach zabudowane pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie zbiorników, napełnianie i opróżnianie cystern prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.</li> </ul>
11	50% roztwór glikolu etylenowego	Zbiornik na obiekcie 6307	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiornik znajduje się na tacy bezodpływowej</li> <li>- na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji prowadzone są w oparciu o instrukcje stanowiskowe.</li> </ul>
12	Nonylofenol	Zbiorniki magazynowe w obiektach 5309, 5311 oraz zbiorniki operacyjne w obiekcie 5307	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiorniki magazynowe i operacyjne znajdują się na tacach połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Stanowiska do załadunku cystern znajdują się na tacach przeciwrozlewowych, zabezpieczających przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonych z zamkniętą wewnętrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych.</li> </ul>

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

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
17	Propoksydat dodecylofenolu (Petrotex DF 30)	Zbiornik magazynowy i zbiorniki operacyjne w obiekcie 5306	jw.
18	Propoksydaty na bazie katalizatora DMC	Zbiorniki w obiektach 5306, 5308, 5309	jw.
19	Katalizator alkaliczny (KOH)	Magazyn – wyznaczone pomieszczenie w obiektach 5301/6 i 5306	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Szczelny zamykany pojemnik, w pomieszczeniu z utwardzonym podłożem, zabezpieczonym przed opadami atmosferycznymi.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, w tym przeładunek zawartości pojemnika do reaktora, prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową.</li> </ul>
20	Pirofosforan sodu	Magazyn – wyznaczone pomieszczenie w obiektach 5301/6	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- W workach na palecie, w pomieszczeniu z utwardzonym podłożem zabezpieczonym przed opadami atmosferycznymi.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, w tym przeładunek zawartości pojemnika do reaktora, prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową.</li> </ul>
21	Butanol	Magazyn – wyznaczone pomieszczenie w obiektach 5301/6	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Szczelny pojemnik IBC, w pomieszczeniu z utwardzonym podłożem.</li> <li>- Punkt rozładunkowy pojemników IBC do układu reakcyjnego - przy reaktorze do hermetycznego rozładunku butanolu i glikolu, pojemnik IBC w czasie rozładunku umieszczony na wannie wychwytowej.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, w tym przeładunek zawartości pojemnika do reaktora, prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową.</li> </ul>
22	Glikol propylenowy	Magazyn – wyznaczone pomieszczenie w obiektach 5301/6	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Szczelny pojemnik IBC, w pomieszczeniu z utwardzonym podłożem.</li> <li>- Punkt rozładunkowy pojemników IBC do układu reakcyjnego - przy reaktorze do hermetycznego rozładunku butanolu i glikolu, pojemnik IBC w czasie rozładunku umieszczony na wannie wychwytowej.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, w tym przeładunek zawartości pojemnika do reaktora, prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową.</li> </ul>
23	Rokoluby (grupa produktów)	Zbiorniki w obiekcie 5301/4	<p><u>Zabezpieczenia techniczne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zbiorniki magazynowe i operacyjne znajdują się na tacach połączonych z zamkniętą wewnątrzzakładową kanalizacją ścieków przemysłowych, pompowanych do oczyszczalni, po analizie laboratoryjnej.</li> <li>- Stanowisko do załadunku cystern znajduje się na tacy przeciwrozlewowej, zabezpieczającej przed przedostaniem się substancji do gruntu, połączonej z zamkniętą wewnątrzzakładową siecią kanalizacyjną.</li> <li>- Na zbiorniku zabudowano pomiary poziomu i temperatury z rejestracją w sterowni.</li> </ul> <p><u>Środki organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Całodobowy nadzór i monitoring parametrów prowadzony przez pracowników obsługi instalacji.</li> <li>- Prace związane z obsługą instalacji, w tym napełnianie i opróżnianie</li> </ul>

Lp.	Rodzaj substancji	Miejsce i sposób magazynowania	Środki zabezpieczające i sposób systematycznego nadzoru
1	2	3	4
			zbiornika, rozładunek cystern, prowadzone są w oparciu o instrukcję stanowiskową.

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

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

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

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

**16. Treść zawarta w punkcie II.6. pozwolenia pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” otrzymuje brzmienie:**

”

- 1) Stosowanie izolacji na rurociągach przesyłowych substancji gorących i substancji krzepnących oraz ograniczenie do niezbędnego minimum przesyłu substancji gorących rurociągami zewnętrznymi.
- 2) Wykorzystywanie aparatury kontrolno-pomiarowej do regulacji temperatury procesu i ciepła w procesie, optymalizacja parametrów procesów technologicznych.
- 3) Przeprowadzanie regularnych przeglądów i remontów izolacji termicznych zbiorników i rurociągów przesyłowych.
- 4) Prowadzenie monitoringu zużycia energii elektrycznej, cieplnej i wody chłodzącej oraz rozliczanie zużyć ww. mediów dla każdej instalacji osobno.
- 5) Badanie efektywności wykorzystania energii cieplnej – comiesięczna kontrola wskaźników zużycia energii w poszczególnych instalacjach.
- 6) Regularne czyszczenie systemów chłodzenia i regulacja obiegu wody w celu uzyskania gradientu temperatury,
- 7) Optymalizacja doboru mocy urządzeń.”

**17. Treść zawarta w punkcie II.7.1. pozwolenia pn. „Monitoring procesów technologicznych” otrzymuje brzmienie:**

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

- monitoring zużycia surowców w poszczególnych instalacjach,
- monitoring wielkości produkcji w poszczególnych instalacjach,
- monitoring ilości wody wykorzystywanej na potrzeby poszczególnych instalacji,
- monitoring ilości ścieków powstających z instalacji,
- monitoring zużycia energii elektrycznej i cieplnej w poszczególnych instalacjach (wykorzystywać do analiz efektywności wykorzystania energii),
- ciągły monitoring parametrów procesowych (w tym ciśnienie, temperatura),

- międzyoperacyjne analizy laboratoryjne,
- rejestr danych monitorowanych przez detektory zainstalowane na terenie zakładu, wykrywające występowanie stężeń substancji w powietrzu zagrażające wybuchem, w zakresie występowania takich stanów,
- rejestr danych dotyczących okresów odstawiania instalacji do remontów.

Dane z monitoringu procesu technologicznego rejestrować – wg procedur zakładowych.”

**18. W punkcie II.7.2. pozwolenia pn. „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji” treść podpunktu II.7.2.1. „Monitorowanie emisji do powietrza” otrzymuje brzmienie**

„Monitorowanie wielkości emisji substancji do powietrza prowadzić w oparciu o dane z monitorowania procesów technologicznych.

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

**19. W punkcie II.7.2. pozwolenia pn. „Monitoring poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji” treść podpunktu II.7.2.2. „Usytuowanie stanowisk pomiarowych:” otrzymuje brzmienie**

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

- 5302/E-50 zbiornik B-603 oligomeru C<sub>9</sub>
- 5302/E-51 zbiornik B-603/1 oligomeru C<sub>9</sub>
- 5307/E-01 zbiornik B-29 pozostałości surowej nonylofenolu
- 5307/E-02 zbiornik B-16 nonylofenolu
- 5307/E-03 zbiornik B-13 zamknięcie pomp próżniowych i eżektorów próżniowych
- 5309/2/E-05 zbiornik B-23 nonylofenolu
- 5309/3/E-06 zbiornik B-820 nonylofenolu
- 5311/E-12 zbiornik B-942 odfenolowania frakcji węglowodorowej
- 5311/E-13 zbiornik B-944 frakcji alkilofenolowej
- 5311/E-14 zbiornik B-945 frakcji węglowodorowej
- 5311/E-15 zbiornik B-945/1 frakcji węglowodorowej
- 5311/E-16 zbiornik B-03 oligomeru C<sub>9</sub>
- 5311/E-17 adsorber nalewaka nonylofenolu
- 5302/E-53 zbiornik B-03/1 oligomeru C<sub>12</sub>
- 5302/E-54 zbiornik B-03/2 oligomeru C<sub>12</sub>
- 5309/2/E-19 zbiornik B-25 dodecylofenolu
- 5309/3/E-21 adsorber nalewaka dodecylofenolu
- 5311/E-22 zbiornik B-708 frakcji ciężkiej dodecylofenolu
- 5311/E-23 zbiornik B-604 oligomeru C<sub>12</sub>
- 5311/E-24 zbiornik B-604/1 oligomeru C<sub>12</sub>
- 5312/E-26 zbiornik B-816/2 przedgonu dodecylofenolu
- 5312/E-27 zbiornik B-816/1 przedgonu dodecylofenolu
- 5312/E-28 zbiornik B-947 przedgonu dodecylofenolu
- 5312/E-29 zbiornik B-924 zamknięcie pomp i eżektorów próżniowych
- 5312/E-30 zbiornik B-41 frakcji alkilofenolowej
- 5312/E-31 zbiornik B-43 frakcji alkilofenolowej

- 5306/E-36 zbiornik B-501 zasady Mannicha
- 5302/E-55 zbiornik V-001 fenolu
- 5309/1/E-56 zbiornik buforowy B-35
- 5310/E-65 - Zbiornik 8-4 ścieków
- 5310/E-66 - Zbiornik 2-25 ścieków
- 5310/E-67 - Zbiornik 2-26 węglowodorów ze ścieków
- 5310/E-69 - Zbiornik V-545 ścieków zafenolowanych.

Nie określa się stanowisk pomiarowych na emitorach 5302/E-52, 5309/2/E-04, 5311/E-08, 5311/E-09, 5311/E-10, 5311/E-11, 5309/3/E-20, 5312/E-25, 5306/E-32, 5308/E-60, 5308/E-61, 6307/E-58, 6307/E-59, 5310/E-68 oraz 5310/E-07, 5311/E-18, z uwagi na brak możliwości spełnienia wymagań dla wykonania pomiarów technicznych lub brak możliwości zainstalowania króćców.”

## **20. Po punkcie II.7.3. dodaje się punkty II.7.4. i II.7.5. o następującym brzmieniu:**

### **„II.7.4. Monitoring ilości wykorzystywanej wody**

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

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

Prowadzić rejestr rocznej ilości wody wykorzystywanej łącznie na instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym oraz na instalacji propoksylatów i etoksylatów.

### **II.7.5. Monitoring ilości i jakości powstających ścieków**

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

Zobowiązuje się do prowadzenia monitoringu jakości mieszaniny ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, z częstotliwością raz w roku, w zakresie: ChZT<sub>Cr</sub>, fosfor ogólny, fenole lotne, węglowodory ropopochodne, zgodnie z metodykami określonymi w obowiązujących przepisach.”

## **21. Numer punktu pozwolenia o nazwie „Zakres, sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu” zmienia się z numeru II.8 na numer II.9., a jego treść otrzymuje brzmienie:**

1. Zestawienie roczne przedstawiające wielkość produkcji, zużycie paliw i energii oraz zużycie podstawowych substancji wykorzystywanych w procesie produkcyjnym na poszczególne instalacje, roczną ilość wykorzystywanej wody przez instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, roczną ilość powstających ścieków i jakość ścieków, wielkość emisji substancji do powietrza oraz ilość odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu w terminie do 31 marca danego roku za rok poprzedni.

2. Wyniki monitoringu pozostałych danych dotyczących prowadzenia procesu technologicznego, wyszczególnionych w punkcie II.7.1. pozwolenia zintegrowanego, przechowywać przez okres 5 lat i udostępnić na żądanie organowi ochrony środowiska i organowi kontrolnemu.

**22. Numer punktu pozwolenia o nazwie „Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie wystąpienia awarii” zmienia się z numeru II.9 na numer II.10.**

**23. Numer punktu 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” zmienia się z numeru II.10 na numer II.11.**

**24. Numer punktu pozwolenia o nazwie. „Termin obowiązywania pozwolenia” zmienia się z numeru II.11. na numer II.12.**

### **Uzasadnienie**

PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15 posiada decyzję Marszałka Województwa Opolskiego, nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle chemicznym do produkcji nonylofenolu, instalacji do produkcji dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksylatu zasady Mannicha i instalacji do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie PCC Synteza S.A. w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15.

Pan Roman Gałoński, działając z upoważnienia PCC SYNTEZA SA, pismem nr PDU/504-04/2017 z 6.11.2017r., zwrócił się do Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska do wydania pozwolenia zintegrowanego, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska zwanej dalej Poś, z wnioskiem o zmianę ww. decyzji nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r.

Do ww. wniosku dołączone zostały następujące dokumenty:

- 2 egz. opracowania pn. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego” dla PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu z załącznikami i wersją elektroniczną - opracowanie Przedsiębiorstwa Doradczo-Uługowego „Ochrona Środowiska” Roman Gałoński Kędzierzyn-Koźle, wrzesień-październik 2017 r.,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z tytułu zmiany warunków pozwolenia,
- pełnomocnictwo do występowania w imieniu Spółki wraz z potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej,
- potwierdzenie dokonania opłaty rejestracyjnej z informacją o sposobie jej obliczenia.

Wnioskodawca wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w związku z istotnymi zmianami w instalacji objętej tym pozwoleniem, wynikający z art. 210 ust. 3a ustawy Poś, tj. wniesienia, na wyznaczone konto, opłaty rejestracyjnej.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego związany jest z planowanymi zmianami w sposobie funkcjonowania instalacji objętych ww. pozwoleniem, polegającymi na:

- zmianie dotyczącej sposobu załadunku produktu w instalacji do produkcji nonylofenolu,
- zmianie dotyczącej sposobu załadunku produktu w instalacji do produkcji dodecylofenolu,

- zmianach dotyczących rozładunku surowców (rozszerzenie sposobu dostarczania niektórych surowców o transport samochodowy),
- rozbudowie instalacji propoksydatów (propoksydatu dodecylofenolu, propoksydatu zasady Mannicha, propoksydatów na bazie katalizatora DMC) mającej na celu rozszerzenie produkcji o nową grupę produktów takich jak: lubrykanty oraz Rokopol RF170, poprzez wprowadzenie zmian organizacyjno-technicznych, zabudowę nowych węzłów technologicznych oraz układów do przechowywania i dystrybucji nowych produktów (w tym stanowiska rozładunku i załadunku, nowe zbiorniki magazynowe, tace przeciwrozlewowe, pompy i wentylatory, nowe orurowanie pomiędzy węzłami magazynowania, węzłem reakcyjnym, węzłami neutralizacji i filtracji), zmiany w układach rozładunku i magazynowania surowców, w tym w układzie chłodzenia surowców,
- wprowadzeniu możliwości zastosowania zamienników substratów - w ciągu do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC.

Z uwagi na charakter zmian w obrębie trzech instalacji propoksydatów, tj. instalacji do produkcji propoksydatu dodecylofenolu, instalacji do produkcji propoksydatu zasady Mannicha, instalacji do produkcji propoksydatów na bazie katalizatora DMC, w wyniku których zmianie ulegnie sposób wykorzystania istniejących reaktorów R-203/1, R-203/2, R-203/3, R-203/4, R-203/5, R-203/6, co pozwoli na zwiększenie różnorodności produkcji i zoptymalizuje wykorzystanie możliwości produkcyjnych istniejących reaktorów (wszystkie ww. istniejące reaktory zostaną przystosowane zarówno do produkcji obecnie wytwarzanych propoksydatów, jak i produktów nowych oraz możliwa będzie produkcja zamienna we wszystkich reaktorach – zarówno ww. propoksydatów jak i nowych produktów), wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje również zmianę sposobu oznaczania (identyfikacji) instalacji.

W ramach ww. zmian w sposobie funkcjonowania instalacji nastąpi realizacja i przebudowa następujących obiektów i instalacji:

- dostosowanie istniejących reaktorów R-203/1, R-203/2, R-203/3, R-203/4, R-203/5, R-203/6, pozwalające na zamienne stosowanie wszystkich reaktorów do produkcji propoksydatów i etoksydatów wraz z realizacją orurowania pomiędzy węzłem reakcyjnym, a węzłem neutralizacji i filtracji, magazynowania i mieszania oraz załadunku lubrykantów;
- dobudowanie nowego reaktora do wytwarzania startera do produkcji lubrykantów, tj. reaktora R-203/2a,
- zabudowa dwóch zbiorników manipulacyjnych w obiekcie 5306 (B-302/1, B-303/1) – dla ciągu technologicznego do produkcji lubrykantów,
- realizacja węzła do neutralizacji i filtracji - na potrzeby ciągu do produkcji lubrykantów (w istniejącym budynku 5301/4 – z wykorzystaniem istniejących, nieużywanych aparatów oraz aparatów nowych),
- budowa dwóch zbiorników magazynowych produktu (B-331, B-332) dla ciągu do produkcji lubrykantów,
- przystosowanie istniejącego zbiornika B-103/1 o poj. 119 m<sup>3</sup> do magazynowania tlenu etylenu oraz zmiana funkcji przetłoczki B-111,
- budowa nowego stanowiska rozładunku tlenu etylenu,
- zabudowa stanowisk załadunku nowych produktów do cystern samochodowych, pojemników IBC,
- likwidacja stanowiska załadunku fenolu – ulica nr 5,
- wyposażenie stanowisk rozładunku nonylofenolu, dodecylofenolu i propoksydatów zasady Mannicha w adsorbery z węglem aktywnym,
- zabudowa zbiornika magazynowego propoksydowanego glikolu propylenowego B-244, wymiana zbiornika formaliny (stokaz surowców do produkcji propoksydatów zasady Mannicha),
- wymiana dwóch agregatów chłodniczych pracujących na potrzeby stokażu tlenu etylenu i propylenu na nowe.

W ramach prac inwestycyjnych stanowiska załadunku produktów instalacji nonylofenolu i instalacji dodecylofenolu zostaną dostosowane do wymogów TDT.



Prowadzący instalację określił planowany termin oddania do użytkowania instalacji nowych na 10 grudnia 2018 r.

W związku z powyższymi zmianami PCC SYNTEZA S.A. produkować będzie następujące substancje: nonylofenol, dodecylofenol, propoksylat dodecylofenolu, propoksylat zasady Mannicha, propoksylaty na bazie katalizatora DMC, lubrykanty i Rokopol RF170.

Produkcja nonylofenolu oraz produkcja dodecylofenolu odbywa się w odrębnych instalacjach (rodzaj instalacji: obie instalacje należą do wymienionych w pkt. 4 ppkt. 1 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169)).

Natomiast produkcja propoksylatu dodecylofenolu, propoksylatu zasady Mannicha, propoksylatów na bazie katalizatora DMC, lubrykantów oraz Rokopolu RF170 będzie prowadzona we wspólnym, dla wszystkich ww. produkcji, węźle reakcyjnym, składającym się z dostosowanych do zmiennej produkcji sześciu reaktorów R-203/1÷6 oraz z wykorzystaniem, dedykowanych danym produktom, zbiorników magazynowych (do produkcji lubrykantów eksploatowany będzie dodatkowy, nowy reaktor R-203/2a i nowy węzeł neutralizacji i filtracji). Zatem, w wyniku planowanych zmian, zmieni się sposób oznaczenia instalacji. Z uwagi na wariantowość wykorzystania poszczególnych urządzeń określono, że wszystkie urządzenia związane z produkcją ww. substancji stanowią instalację propoksylatów i etoksylatów, która składa się 5-ciu ciągów produkcyjnych.

Według danych zawartych we wniosku, w ciągu do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC planuje się wprowadzić możliwość zastosowania zamienników substratów. Ewentualne zamienniki substratów są to związki z tej samej grupy, co stosowany dotychczas Rokopol D-450, różniące się od niego masą cząsteczkową. Produkowane będą nadal Rokopole, a różnić się one będą masą cząsteczkową. Rozszerzenie asortymentu nie spowoduje zmian rodzajów emitowanych substancji.

Poszczególne ciągi produkcyjne kwalifikują się do następującego rodzaju - według załącznika do ww. rozporządzenia w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości:

- ciąg do produkcji propoksylatu dodecylofenolu - pkt. 4 ppkt. 1 lit. b,
- ciąg do produkcji propoksylatu zasady Mannicha- pkt. 4 ppkt. 1 lit. c,
- ciąg do produkcji propoksylatów na bazie katalizatora DMC - pkt. 4 ppkt. 1 lit. b,
- ciąg do produkcji lubrykantów - pkt. 4 ppkt. 1 lit. b,
- ciąg do produkcji Rokopolu RF170 - pkt. 4 ppkt. 1 lit. c.

W wyniku przedstawionych zmian w instalacjach nastąpi:

- zwiększone zużycie niektórych substancji (np. tlenu propylenu) i wprowadzone zostaną do produkcji nowe substraty (np. tlenek etylenu) - w związku z powyższym nastąpi zwiększenie emisji ww. substancji do powietrza oraz spowoduje to zmiany dotyczące rodzaju emitowanych substancji z niektórych emitorów (z uwagi na zmianę przeznaczenia zbiornika magazynowego nr B-103/1, nastąpi odprowadzanie do procesu absorpcji w kolumnie K-401 odgazów z operacji rozładunku, magazynowania, przetłaczania nowego surowca - czyli tlenu etylenu oraz nastąpi odprowadzanie do procesu separacji w separatorze B-207 odgazów z węzła reakcyjnego zawierających tlenek etylenu),
- zwiększenie sumarycznej zdolności produkcyjnej instalacji propoksylatów, tj. aktualna sumaryczna zdolność produkcyjna wszystkich ciągów technologicznych instalacji propoksylatów i etoksylatów (uwzględnionych w tym postępowaniu) wynosi 10 800 Mg/rok, przy czym wielkość ta uwzględnia ograniczenia w infrastrukturze magazynowej oraz węźle filtracji i neutralizacji, bowiem węzeł reakcyjny składający się z 6-ciu reaktorów osiąga zdolność produkcyjną na poziomie 12 000 Mg/rok (mając na uwadze ww. ograniczenia prowadzący instalację uwzględnił w oddziaływaniu instalacji zdolność produkcyjną na poziomie 10 800 Mg/rok, natomiast pełna

- zdolność produkcyjna będzie osiągnięta w wyniku planowanej dalszej realizacji rozbudowy instalacji, co będzie przedmiotem odrębnego postępowania),
- zmiana dotycząca charakterystyki niektórych miejsc emisji i ilości substancji wprowadzanych do powietrza (nalewaki nonylofenolu i dodecylofenolu wyposażono w adsorbery, zapewniono odbiór odgazów z rozładunku fenolu i w związku z tym zlikwidowano emitor nalewaka fenolu – ulica nr 5),
  - zwiększenie rodzajów magazynowanych substancji,
  - eksploatacja nowych źródeł hałasu typu punktowego oraz urządzeń zainstalowanych wewnątrz budynków, które jako źródła kubaturowe poprzez przegrody pionowe i poziome będą wtórnie emitowały hałas do środowiska,
  - zwiększenie ilości dotychczas wytwarzanych odpadów o kodach 13 02 06\*, 15 02 02, 15 01 10\*;
  - wytwarzanie nowych odpadów o kodach 07 01 10\*, 07 01 99 oraz 15 02 03;
  - zwiększenie ilości wykorzystywanej wody w związku z koniecznością wykorzystania wody w nowych instalacjach, tj. w instalacji lubrykantów i w instalacji Rokopolu RF-170.

Jednocześnie zmiany inwestycyjne obrębie stanowisk załadunku nonylofenolu i dodecylofenolu, polegające m.in. na wyposażeniu ich w adsorbery, spowodują zmniejszenie emisji substancji emitowanych w trakcie dystrybucji ww. produktów.

Zabudowa niektórych nowych zbiorników magazynowych dla produktów i półproduktów z ciągu do produkcji lubrykantów i dla niektórych surowców oraz zabudowa nowego węzła neutralizacji i filtracji – dla potrzeb produkcji lubrykantów - nie spowoduje wprowadzania do powietrza substancji, dla których wymagane jest ustalenie dopuszczalnych warunków, bowiem substancje emitowane z tych urządzeń, w obowiązujących aktualnie przepisach, nie mają określonych wartości dopuszczalnych i wartości odniesienia w powietrzu.

Prowadzący instalację, wnioskując o zmianę pozwolenia zintegrowanego, zaproponował ponadto wprowadzenie nowej numeracji emitorów oraz przyporządkowanie stokażu surowców dla potrzeb wszystkich instalacji w opisie instalacji integralnie powiązanych.

Mając na uwadze treść art. 214 ust. 3 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799 z późn. zm.), zwanej dalej Poś, oraz dane zawarte we wniosku stwierdzono, że planowane zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji mają charakter istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów ww. ustawy Poś.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z § 2 ust. 1 pkt 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2016 r. poz. 71), i biorąc pod uwagę lokalizację instalacji, jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska pismem DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 20.11.2017 r.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych, określonych w ustawie Poś, organ prowadzący postępowanie, pismem z DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 10.01.2018 r., wezwał o jego uzupełnienie. Prowadzący instalację uzupełnił wniosek w zakresie wymogów formalnych przy piśmie PDU/48-04/2018 z 31.01.2017 r.

Równocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r., podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego PCC Synteza SA, dla instalacji do produkcji nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksydatów dodecylofenolu, propoksydatów zasady Mannicha, propoksydatów na bazie katalizatora DMC oraz instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Szkolnej 15 oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją złożoną w powyższej sprawie i składania uwag i wniosków, w Departamencie Ochrony Środowiska Urzędu

Marszałkowskiego Województwa Opolskiego, w terminie 30 dni od daty ukazania się zawiadomienia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (26.04.2018 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (30.04.2018 r.), na tablicy ogłoszeń oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (8.05.2018 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (26.04.2018r.). W okresie 30 dni od daty podania przedmiotowej informacji do publicznej wiadomości, do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Po zapoznaniu się z treścią wniosku, pismem DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 15.03.2018 r., Marszałek Województwa Opolskiego wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia i złożenia wyjaśnień. Spółka ustosunkowała się do ww. wezwania przy piśmie PDU/184-04/2018 z 9.04.2018 r.

Z uwagi na konieczność złożenia dalszych wyjaśnień, pismem DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 14.05.2018 r. oraz z 18.05.2018 r., ponownie wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku. Dodatkowe wyjaśnienia i uzupełnienia przesłano przy piśmie nr PDU/295-04/2018 z 11.06.2018 r., jednak z powodu przedstawienia niepełnych danych (w ww. piśmie i w piśmie nr PDU/313-04/2018 z 2.07.2018) oraz konieczności ich doprecyzowania, prowadzący instalację został wezwany do uzupełnienia informacji – w wezwaniach nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 21.06.2018 r., z 17.07.2018 r. i z 14.08.2018 r. Odpowiedzi udzielono przy pismach PDU/313-04/2018 z 2.07.2018 r., PDU/399-04/2018 z 14.08.2018 r., PDU/413-04/2018 z 31.08.2018r.

W toku prowadzonego postępowania, z dniem 5 września 2018 r. weszła w życie ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), która nadała nowe brzmienie przepisów zawartych w art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, dotyczących wymagań co do zawartości wniosku o udzielenie pozwolenia. Z uwagi na to, że nie wprowadzono przepisów przejściowych do obowiązków wprowadzonych w art. 4 ust. 2 ww. ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw skutkowało to koniecznością uzupełnienia wniosku, przez prowadzącego instalację, o nowe wymagania. Wystosowano zatem wezwanie nr DOŚ-III.7222.72.2017.BG z 25.09.2018 r., o uzupełnienie wymaganych danych, w którym poinformowano również prowadzącego instalację o konieczności dodatkowych wyjaśnień z uwagi na niepełną odpowiedź na wezwania z 17.07.2018 r. i z 14.08.2018 r.

Po zapoznaniu się z całością dokumentacji, zgromadzonej przez Marszałka Województwa Opolskiego w toku postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji PCC SYNTEZA S.A. zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu (tj. instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych), stwierdzono, że wniosek spełnia wymagania - zgodnie z art. 192 cytowanej na wstępie ustawy Poś - mające związek ze zmianami, wynikające z art. 184, art. 208 i art. 221 tejsze ustawy.

W związku z wymogiem zawartym w art. 183c ust.2 ustawy Poś Marszałek Województwa Opolskiego zwrócił się, pismem nr DOS-III.7222.72.2017.BG z dnia 4.12.2018 r. do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu z prośbą o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej ustalonymi w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu nr PZ.5585.17.2018 z 14.11.2018 r. Postanowieniem nr PZ.5585.17.2018 z 28.12.2018 r. ww. organ stwierdził spełnianie ww. wymagań.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOS-III.7222.72.2017.BG z dnia 2.01.2019 r. zawiadomił stronę o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się z całością dokumentacji zgromadzonej w sprawie w siedzibie organu, przez okres 7 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Prowadzący instalację, w ww. terminie, pismem nr PDU/131-04/2019 z 14.01.2019 r. wniósł sprostowania do niektórych treści zawartych we wniosku, co zostało uwzględnione w niniejszym postępowaniu.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, w oparciu o art. 192, w związku z art. 214 ust. 5 ustawy Poś oraz art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1 ustawy Poś, zmieniono decyzję Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2011.BG z 26.08.2015 r., udzielającą PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188 ust. 1, 2, 2a, 2b, 3, 5 i art. 202 ust. 1, 2a, 4, art. 211 ust. 1, 4, 5, 6, 8, art. 224 ust. 1, 2 ww. ustawy.

W dokumentacji wykazano, że eksploatacja instalacji spełnia i będzie spełniać (w przypadku instalacji zmienionych) wymagania *Prawa ochrony środowiska*, określone w przepisach art. 141, art.142 i art. 144. We wniosku wykazano również, że technologie zastosowane w nowej instalacji spełniają wymagania określone w art. 143 ustawy Poś.

Podstawą do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest wykazanie we wniosku, że:

- eksploatacja instalacji, po zmianie, nie będzie powodować przekroczeń standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący te instalacje posiada tytuł prawny,
- oddziaływanie instalacji nie będzie powodować pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi,
- eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący tę instalację posiada tytuł prawny,
- sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska,
- instalacje nie stanowią źródeł emisji pól elektromagnetycznych i nie powodują transgranicznego oddziaływania na tereny państw sąsiadujących z Polską,
- eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach objętych ochroną, położonych w rejonie oddziaływania zakładu.

Instalacje PCC SYNTEZA S.A., wymagające pozwolenia zintegrowanego, nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680).

Z danych zawartych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym oraz przedstawionych we wniosku wynika, że:

- zakład jest uznany za zakład dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- z uwagi na wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko podczas eksploatacji przedmiotowych instalacji – prowadzący instalację podlega obowiązkowi wykonania „raportu początkowego” (art. 208. ust. 2 pkt. 4 ustawy Poś).

Mając zatem na uwadze ww. obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy Poś, prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę planowanych zmian w instalacji, uwzględniającą właściwości substancji nowych, które będą stosowane do produkcji i będą produkowane, a także sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych – w celu określenia konieczności lub braku konieczności uzupełnienia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, który był przedstawiony organowi w 2015 r. – w postępowaniu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r. Wynikiem ww. analizy jest stwierdzenie, że planowane zmiany w instalacji oraz wprowadzenie do stosowania i produkcja nowych substancji nie spowodują ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. W związku z powyższym nie ulegnie zmianie ocena zawarta w „Raporcie początkowym dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych produktów chemii organicznej należących do PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, ul. Szkolna 15” opracowanym przez J.S. Hamilton Consulting Sp. z o.o. w maju 2015 r.

We wniosku wykazano, że zmienione instalacje, objęte wymogiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami

art. 204 ust.1 oraz art. 207 ust.1 i 1a ustawy PoŚ. Zgodnie z zawartymi we wniosku informacjami, analizę spełniania najlepszych dostępnych technik dokonano w oparciu o Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik dotyczących produkcji związków organicznych głęboko przetworzonych (OFC) – sierpień 2006 r., Dokument Referencyjny BAT dla instalacji do oczyszczania ścieków i gazów odlotowych oraz systemów zarządzania nimi w przemyśle chemicznym (Reference Document on Best Available Techniques in Common Waste Water and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector) oraz w oparciu o Dokument Referencyjny BAT w zakresie ogólnych zasad monitoringu - lipiec 2003 r., Dokument Referencyjny BAT w zakresie zagadnień ekonomicznych i oddziaływań międzykomponentowych, Dokument Referencyjny dotyczący najlepszych dostępnych technik dla emisji z magazynowania - lipiec 2006, Dokument Referencyjny BAT w zakresie efektywności energetycznej – luty 2009 r., Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia – grudzień 2001 r.

Dla instalacji w przemyśle chemicznym, do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych związków organicznych głęboko przetworzonych, do dnia wydania niniejszej decyzji nie opublikowano konkluzji BAT. Opublikowano jednak Decyzję Wykonawczą Komisji(UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Część wymagań określonych w ww. konkluzjach dotyczy instalacji propoksydatów i etoksydatów.

We wniosku zidentyfikowano wymagania najlepszych dostępnych technik, które instalacje powinny spełniać i dokonano analizy zgodności z tymi wymaganiami. Przedstawiono również w jaki sposób zapewnione będzie spełnianie konkluzji BAT określonych w ww. Decyzji Wykonawczej Komisji(UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r.

Analizą objęto m.in. spełnianie wymagań w zakresie:

- sposobu zarządzania środowiskiem,
- bezpieczeństwa procesu produkcji,
- zapobiegania oddziaływaniu na środowisko,
- ochrony gleby (w tym m.in. odpowiedniego zaprojektowania, budowania, eksploatacji i utrzymania udogodnień dotyczących przechowywania substancji stwarzających potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w celu zminimalizowania skutków potencjalnego wycieku, zapewnienia szybkiego rozpoznania i reagowania na wycieki, zapewnienia wystarczającej objętości retencji w celu bezpiecznego zatrzymania wycieków substancji i następnie umożliwienia ich odzysku lub unieszkodliwienia, zastosowania określonych technik mających na celu ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem m.in. technik zabezpieczania przed wyciekiem, systemów monitorowania i alarmowania),
- metod ochrony powietrza, minimalizacji emisji lotnych związków organicznych,
- minimalizacji objętości gazów odlotowych,
- ograniczenia zużycia energii,
- prowadzenia efektywnej kontroli procesów,
- ograniczenia objętości i ładunków strumieni ścieków,
- zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej, stosowania technik pozwalających w optymalny sposób wykorzystać surowiec,
- zarządzania strumieniami odpadów,
- ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami, w tym minimalizacji ilości powstających odpadów (poprzez nadzór nad procesami produkcji i jakością surowców i półproduktów) oraz właściwej gospodarki powstającymi odpadami, zarządzanie strumieniami odpadów i ich obróbką,
- monitorowania,
- stosowania urządzeń o konstrukcji zapewniającej niski poziom mocy akustycznej i wibracji.

Prowadzący instalację określił - w stosunku do instalacji propoksydatów, które po zmianie będą stanowiły instalację propoksydatów i etoksydatów składającą się z pięciu ciągów produkcyjnych -

że spełnione zostaną wymagania ww. konkluzji BAT lub odniósł się do kwestii braku konieczności zastosowania odnośnego wymogu, w następującym zakresie:

- BAT 1 - prowadzący instalację przedstawił dane o sposobie, zakresie i terminie wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego (przed oddaniem do użytkowania zmienionych instalacji);
- BAT 2 - prowadzący instalację przedstawił dane dotyczące sposobu ustanowienia i prowadzenia wykazów strumieni ścieków i gazów odlotowych jako elementu systemu zarządzania środowiskowego;
- BAT 3, 4 - nie dotyczy, z uwagi na fakt wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, nie zaś bezpośrednio do środowiska (brak emisji ścieków do wody);
- BAT 5 - prowadzący instalację nie zidentyfikował w instalacji propoksytacji i etoksytacji istotnych źródeł emisji rozproszonych LZO; monitoruje wielkość emisji w oparciu o monitorowanie procesów technologicznych, w tym bilanse surowcowo-produktowe; ponadto prowadzony jest monitoring stężeń w powietrzu substancji mających charakter wybuchowy - przy użyciu detektorów stężeń;
- BAT 6 - według informacji zawartych we wniosku prowadzenie procesów produkcyjnych w instalacji propoksytacji i etoksytacji nie będzie istotnym źródłem emisji odorów; nie planuje się aktualnie monitorowania emisji odorów z uwagi na brak uregulowań prawnych dotyczących monitorowania tych emisji;
- BAT 7 - w wyniku prowadzenia procesów propoksytacji i etoksytacji nie powstają roztwory o wysokim ładunku zanieczyszczeń, ze względu na fakt prowadzenia procesów do momentu maksymalnego przereagowania. W procesie produkcji lubrykantów (rokolubów) prowadzone są procesy neutralizacji (z wykorzystaniem kondensatu parowego) i filtracji, w wyniku czego usuwany jest katalizator, co pozwala na otrzymywanie niestężonych roztworów końcowych. Ponadto w procesach produkcyjnych nie stosuje się przemywania produktów. Dodatkowo płukanie instalacji prowadzone jest sporadycznie i przy wykorzystaniu kondensatu parowego. Podstawowym procesem czyszczenia instalacji jest przedmuchiwanie azotem.
- BAT 8 - nie dotyczy, ze względu na brak emisji ścieków do wody;
- BAT 9 - nie dotyczy, ze względu na brak emisji ścieków do wody;
- BAT 10 - nie dotyczy, ze względu na brak emisji ścieków do wody;
- BAT 11 - nie dotyczy, ze względu na brak emisji ścieków do wody;
- BAT 12 - nie dotyczy, ze względu na brak emisji ścieków do wody;
- BAT 13 - jednolity system zarządzania środowiskowego, którego elementem będzie plan gospodarowania odpadami zostanie wdrożony przed oddaniem do użytkowania przedmiotowych instalacji. Plan ten będzie określał podstawowe cele i ogólne zasady gospodarowania odpadami komunalnymi i odpadami innymi niż komunalne, w tym w szczególności:
  - zasady selektywnego zbierania odpadów,
  - stosowanie i przestrzeganie prawidłowej gospodarki opakowaniowej, w tym dotyczącej opakowań wielokrotnego użytku, co pozwala na ograniczenie ilości odpadów z opakowań,
  - osoby odpowiedzialne za gospodarowanie odpadami,
  - sposoby prowadzenia ewidencji odpadów i wystawiania kart przekazania odpadów,
  - odbiór odpadów przez uprawnione podmioty.
- BAT 14 - nie dotyczy. Zakład nie eksploatuje końcowej oczyszczalni ścieków powodującej emisję ścieków do środowiska.
- BAT 15 - prowadzący instalację stosuje techniki zbierania gazów odlotowych: odgazy z rozprężania reaktorów propoksylowania i etoksylowania oraz z próżniowego usuwania wody z produktów są skolektorowane i odprowadzane do separatora odgazów; odgazy ze zbiorników magazynowych tlenu etylenu i tlenu propylenu oraz z przedmuchiwania cystern i rurociągów azotem, przetłaczania ww. substancji do reaktorów są skolektorowane i odprowadzane do kolumny absorpcyjnej;

- BAT 16 - prowadzący instalację stosuje techniki ograniczania emisji do powietrza: podstawowym procesem jest absorpcja nieprzereagowanych tlenków w wodzie z powstaniem wodnych roztworów mieszaniny glikoli, stosuje się również technikę wymrażania ww. surowców (tlenków propylenu i etylenu), ponadto stosuje się separację substancji z odgazów, wykraplanie;
- BAT 17 - nie dotyczy, z uwagi na brak stosowania techniki spalania gazów w pochodni;
- BAT 18 - nie dotyczy, z uwagi na brak stosowania techniki spalania gazów w pochodni;
- BAT 19 - w celu zapobiegania emisjom rozproszonym LZO lub ich ograniczenia stosuje się techniki związane z eksploatacją urządzeń takie jak: inertyzację azotem (głównie poduszki azotowe w zbiornikach i aparatach z substancjami, które nie powinny mieć kontaktu z tlenem, przedmuchy rurociągów technologicznych) i oczyszczaniem odprowadzanego do powietrza gazu (absorpcja substancji w wodzie z powstaniem glikoli); adsorpcję na węglu aktywnym; utrzymywanie surowców (tlenków propylenu, etylenu) w warunkach wymrożenia;
- BAT 20, 21 – nie dotyczy (prowadzący instalację nie wdrożył wymogów konkluzji dotyczących emisji odorów z uwagi na brak istotnych źródeł emisji odorów w zmienionych instalacjach i brak uregulowań prawnych dotyczących monitorowania emisji odorów);
- BAT 22 – nie dotyczy, z uwagi na brak potwierdzonej uciążliwości akustycznej instalacji. Pomiar hałasu od instalacji w środowisku oraz przedłożona we wniosku analiza akustyczna nie wykazały przekroczeń poziomów dopuszczalnych na terenach chronionych,
- BAT 23 – prowadzący instalację stosuje urządzenia o konstrukcji zapewniającej niski poziom mocy akustycznej i wibracji.

W ocenie organu zmienione instalacje spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, w tym wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Obliczenia zostały przeprowadzone z uwzględnieniem wielkości emisji substancji dla zaplanowanej – maksymalnej wielkości produkcji w poszczególnych, określonych w niniejszej decyzji, ciągach produkcyjnych instalacji propoksylatów i etoksylatów. Suma określonych we wniosku wielkości produkcji w pięciu ciągach produkcyjnych ww. instalacji wynosząca 10 800 Mg/rok nie wyczerpuje całkowitej zdolności produkcyjnej instalacji propoksylatów i etoksylatów, określonej przez prowadzącego instalację na 12 000 Mg/rok, zatem tutejszy organ wniósł uwagi co do poprawności przedstawionej przez prowadzącego instalację oceny oddziaływania (nie uwzględniającej zdolności produkcyjnej instalacji w rozumieniu rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Prowadzący instalację wyjaśnił (i znajduje to potwierdzenie w dokumentach będących w posiadaniu organu, dotyczących postępowania o wydanie decyzji środowiskowej dla ww. przedsięwzięcia), że w kolejnym etapie zmian, instalacja propoksylatów i etoksylatów zostanie doposażona w dodatkowe zbiorniki magazynowe i węzły technologiczne dla stworzenia kolejnych ciągów produkcyjnych - w celu uruchomienia produkcji rozszerzonej palety produktów. Realizacja kolejnego etapu inwestycji będzie wymagała złożenia ponownego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego produkcję nowych substancji i pełnej zdolności produkcyjnej instalacji propoksylatów i etoksylatów.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 16, poz. 87). Dla substancji wprowadzanych do powietrza ze zmienionych źródeł i instalacji PCC SYNTEZA S.A. nie są określone, w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), poziomy stężenia dopuszczalnych. Analizą objęto substancje takie jak 1,2-Epoksypropan (tlenek propylenu), oksiran

(tlenek etylenu), etano-1,2,-diol (glikol etylenowy), fenol, formaldehyd, 2,2-Iminodietanol (dwuetanoloamina), węglowodory alifatyczne do C<sub>12</sub>, węglowodory aromatyczne.

Emisja substancji z niektórych nowych urządzeń i zbiorników, które będą eksploatowane na terenie zakładu w wyniku wprowadzonych zmian (zbiorniki manipulacyjne półproduktów z ciągu produkcyjnego lubrykantów numer B-302/1 i B-303/1 - emitory 5306/E-45 i 5306/E-46, zbiorniki magazynowe lubrykantów B-331 i B-332 - emitory 5306/E-47 i 5306/E-48, komin K-2 odpowietrzeń aparatów wężła neutralizacji i filtracji - emitor 5306/E-49, zbiornik B-244 surowca: propoksylowanego glikolu propylenowego - emitor 5308/E-64) nie wymaga uregulowania warunków w pozwoleniu, bowiem dla substancji emitowanych z ww. źródeł, wg stanu prawnego obowiązującego w dniu wydania niniejszej decyzji, nie są określone - w ww. rozporządzeniach Ministra Środowiska - wartości dopuszczalne ani wartości odniesienia substancji w powietrzu.

Instalacje PCC SYNTEZA SA w Kędzierzynie-Koźlu, wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680).

Prowadzący instalację w przedłożonej dokumentacji wniosł jednocześnie o zmianę przyporządkowania niektórych zbiorników magazynowych na substraty, ujętych w obowiązującym pozwoleniu jako element instalacji produkcyjnych – i przypisanie ich do grup stokażu surowców, stanowiących integralne części poszczególnych instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Przegrupowanie powyższe oraz wprowadzenie wariantowości wykorzystania reaktorów R-203/1÷6 spowodowało konieczność zmiany w numeracji poszczególnych instalacji oraz zmiany w numeracji emitorów.

Biorąc pod uwagę powyższe, niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane m.in. w zakresie opisu rodzaju instalacji, rodzaju prowadzonej działalności i parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, danych dotyczących charakterystyki miejsc wprowadzania substancji do powietrza i czasu eksploatacji źródeł emisji, określenia warunków wprowadzania do powietrza substancji emitowanych z instalacji, danych dotyczących rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców, energii, eksploatacji nowych źródeł hałasu.

Wielkość dopuszczalnej emisji godzinowej i rocznej z instalacji – po zmianach - została określona w niniejszej decyzji zgodnie z wnioskiem strony, na poziomie wynikającym z eksploatacji instalacji, nie powodującym, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Określono w pozwoleniu wielkości emisji dopuszczalnej dla źródeł i emitorów, z których emitowane są do powietrza substancje, dla których są określone wartości odniesienia substancji w powietrzu. W myśl przepisu art. 211 ust. 1 i art. 224 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zweryfikowano jednocześnie dane dotyczące usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów wprowadzanych do powietrza.

W związku z rozbudową instalacji do produkcji nonylofenolu, dodecylofenolu, propoksylatu dodecylofenolu, propoksylatu zasady Mannicha, propoksylatów na bazie katalizatora DMC oraz instalacji pozostałych, w części dotyczącej emisji odpadów, organ, biorąc pod uwagę wniosek Strony, rozszerzył listę odpadów, które mogą powstawać w związku z eksploatacją instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, o odpady o kodach: 07 01 10\* (placek filtracyjny i węgiel aktywny), 07 01 99 (mieszanina glikoli i poliglikoli) oraz 15 02 03 (wkłady filtracyjne do filtrów workowych).

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji nowe rodzaje odpadów przewidziane do wytworzenia o kodach: 07 01 10\* – inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne, 07 01 99 – inne niewymienione odpady oraz 15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02\*, zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923). Właściwości wytwarzanego odpadu niebezpiecznego o kodzie 07 01 10\* 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).

Mając na uwadze zapisy art. 188 ust. 2b ustawy *Poś* w niniejszej decyzji scharakteryzowano nowe odpady podając ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, ilość odpadów możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także określono dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami. Wyznaczono również bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów.

Ponadto organ, zgodnie z wnioskiem Strony, zaktualizował miejsca magazynowania odpadów oraz zwiększył ilości dotychczas wytwarzanych odpadów o kodach 13 02 05\*, 15 01 10\*, 15 02 02\* w poszczególnych instalacjach.

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

Ponad to, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 w punkcie II.2.4. pn. „Emisja odpadów” dodano podpunkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej dla miejsc magazynowania odpadów”, w którym zawarto informację o wszystkich znajdujących się na terenie PCC Synteza S.A. miejscach magazynowania odpadów oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Henryka Słabickiego i uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.17.2018 z 14 listopada 2018 r.

Biorąc pod uwagę, że gospodarka wodna Zakładu opisana została w oddzielnym punkcie pozwolenia zintegrowanego, niniejszą decyzją organ dokonał zmiany porządkowej w zakresie informacji o ilości wykorzystywanej wody i wykreślił te informacje z tabeli określającej rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, paliw i surowców.

W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji istniejących źródeł hałasu oraz przedstawił nowe źródła związane z rozbudową instalacji objętych niniejszym pozwoleniem, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Zgodnie z wnioskiem strony, organ dokonał zmian w tabeli nr 4, punktu II.2.2.1. pozwolenia zintegrowanego poprzez dodanie nowych źródeł hałasu oraz przedstawienie czasu pracy wszystkich źródeł hałasu w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym oraz jednej najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

We wniosku na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od wszystkich źródeł hałasu należących do prowadzącego instalację. 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 zostały wyznaczone na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Kędzierzyn-Koźle, zatwierdzonego Uchwałą Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z dnia 22 maja 2003 r. nr IX/98/2003 (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2003 r. nr 50 poz. 1038) oraz na podstawie uchwały nr LI/595/14 Rady Miasta Kędzierzyn-Koźle z 26 marca 2014 r. w sprawie uchwalenia zmiany miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Kędzierzyn-Koźle dla terenu leżącego w rejonie ul. Szkolnej (Dziennik Urzędowy Województwa Opolskiego z 2014 r. poz. 1073).

Organ na wniosek strony dokonał zmiany w tabeli nr 5 pozwolenia i zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112) ustalił dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku od instalacji na terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w rozporządzeniu 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) z częstotliwością raz na dwa lata. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Po przeanalizowaniu złożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, organ zmienił zapisy punktu dotyczącego ilości wody wykorzystywanej w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym poprzez uzupełnienie go o ilość wody obiegowej wykorzystywanej w instalacji lubrykantów oraz w instalacji Rokopolu RF-170. Woda obiegowa na potrzeby tych instalacji będzie, podobnie jak dla pozostałych instalacji, dostarczana od zewnętrznego dostawcy.

Rozszerzenie pozwolenia zintegrowanego o dodatkowe instalacje spowodowało konieczność dokonania zmiany w zakresie zapisów dotyczących gospodarki ściekowej Zakładu. Zmianie uległ katalog wskaźników zanieczyszczeń charakterystycznych dla powstającego strumienia ścieków i został on rozszerzony o fosfor ogólny. Źródłem zawartości fosforu w ściekach jest proces mycia urządzeń po procesie neutralizacji i filtracji, które zostały wprowadzone wraz z uruchomieniem nowych instalacji.

Nie uległa zmianie łączna ilość ścieków powstających z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, bowiem, jak wynikało z wniosku, ilość ścieków powstających z nowych instalacji nie spowoduje przekroczenia ustalonych w dotychczasowym pozwoleniu.

Biorąc pod uwagę zmiany w sposobie eksploatacji reaktorów R-203/1÷6 niniejszą decyzją uzupełniono również treść punktu II.2.6. określającego możliwe warianty funkcjonowania instalacji oraz treść punktu II.3 określającego warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w czasie funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji.

Niniejszą decyzją, uwzględniając przepis art. 211 ust. 6 pkt. 2 i pkt. 11 ustawy Poś, zweryfikowano i uzupełniono również treść punktu II.4 pozwolenia, określającą wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, w szczególności sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych, a także treść punktu II.6 pozwolenia określającego sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W ww. części uwzględniono w szczególności wymagania dotyczące stosowania najlepszych dostępnych technik wynikające z Dokumentów Referencyjnych oraz z Decyzji Wykonawczej Komisji(UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W konsekwencji zmian w instalacjach, w tym – w zakresie rodzaju zużywanych surowców i produkowanych substancji – zmianie uległy dane zawarte w punkcie II.5 pozwolenia odnoszącego się do wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środków mających na celu zapobieganie emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego nadzorowania.

Organ zidentyfikował dokumenty, w oparciu o które przeprowadził analizę wymogów dotyczących zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji – dla zmienionych instalacji.

Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym (uwzględniającym planowane zmiany) nie wymagają z mocy prawa, zgodnie z przepisami obowiązującego obecnie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza. W analizie dotyczącej zakresu monitoringu organ wziął pod uwagę wymogi dokumentów referencyjnych oraz Decyzji Wykonawczej Komisji(UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Było to podstawą do weryfikacji zakresu monitoringu, określonego w punkcie II.7 pozwolenia zintegrowanego.

Z uwagi na wymóg art. 224 ust. 1 ww. ustawy Poś, pozwolenie zintegrowane wskazuje usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji - na emitatorach poszczególnych źródeł emisji substancji do powietrza, poza emitatorami, gdzie prowadzący instalację określił brak możliwości technicznych usytuowania ww. stanowisk. Zmiany w instalacjach nie wprowadziły dodatkowych

emitorów, z których emisje substancji wymagają określenia dopuszczalnych warunków. W związku ze zmianą w sposobie odprowadzania gazów z nalewaków nonylofenolu i dodecylofenolu (wyposażeniem tych stanowisk w adsorbery) – określono w niniejszej decyzji lokalizację stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorach. Ponadto, zgodnie z wnioskiem, wprowadzono zmiany w zakresie numeracji emitorów.

Porządkując zapisy pozwolenia zintegrowanego organ niniejszą zmianą przeniósł zapisy dotyczące monitoringu ilości wykorzystywanej wody do oddzielnego punktu. Ponadto do oddzielnego punktu wydzielony został sposób i zakres prowadzenia monitoringu ilości i jakości ścieków powstających w wyniku pracy instalacji. Dodatkowo monitoring ścieków został rozszerzony poprzez określenie zakresu i częstotliwości badań jakości powstających ścieków.

W toku prowadzonego postępowania Zakład w piśmie z 14 listopada 2018 r. nr PDU/528-04/2018 złożył wyjaśnienie, że brak jest technicznych możliwości oddzielnego monitorowania jakości ścieków pochodzących z poszczególnych instalacji, jak również nie ma możliwości prowadzenia pomiaru ilości wody wykorzystywanej przez poszczególne instalacje. W związku z powyższym pozostawiono obowiązek monitorowania jakości mieszaniny ścieków powstających z wszystkich instalacji łącznie, jak również pozostawiono obowiązek prowadzenia monitoringu łącznej ilości wody wykorzystywanej w instalacjach. W związku z tym, że istnieje możliwość dodatkowego monitorowania ilości wody wykorzystywanej na instalacji propoksylatów i etoksylatów, organ określił Zakładowi taki obowiązek.

Niniejszą decyzją zweryfikowano również treść punktu II.8 pozwolenia określającego zakres, sposób i termin przekazywania właściwym organom corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu.

Biorąc pod uwagę przepisy rozporządzenia Ministra 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), zgodnie z którymi PCC SYNTEZA S.A. w Kędzierzynie-Koźlu zalicza się zarówno w stanie istniejącym, jak i po dokonaniu zmian - do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w pozwoleniu nie określono sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowania w czasie wystąpienia awarii, co jest zgodne z przepisem art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Poś. Zakład ma opracowany program zapobiegania awariom, który załączył do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Niniejszą decyzją dokonano również porządkujących korekt w numeracji punktów.

Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego, określone w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.7222.34.2014.BG z 26.08.2015 r. pozostają bez zmian.

Niniejszą decyzję wydano w terminie przewidzianym w art. 209 ust.2 ustawy Poś, tj. w terminie 6 miesięcy od dnia złożenia wniosku, odliczając od tego terminu, zgodnie z przepisem art. 35 § 5 Kodeksu postępowania administracyjnego, okresy opóźnień w załatwieniu sprawy, spowodowane uzupełnieniami wniosku.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

*Za wydanie decyzji we wnioskowanym zakresie uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46 punkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 1827), w wysokości 253,00 zł (słownie złotych: dwieście pięćdziesiąt trzy). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 3.11.2017 r.*

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

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

Z up. Marszałka Województwa

*Manfred Grabelus*  
DYREKTOR  
Departamentu Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

Główny Specjalista

Barbara Gabryelska

24.01.2018.

Z-ca Dyrektora Departamentu  
Ochrony Środowiska  
Kierownik Referatu Pozwoleń Środowiskowych

Maięgorzata Juszczyzyn-Pieczonka