



Opole, dnia 9 lipca 2021 roku

## DECYZJA

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 188, art. 202, art. 203 ust. 2 i ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 224 ust. 1, 2 oraz art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 z późn. zm.) zwanej dalej ustawą Poś oraz art. 155 i art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735), po rozpatrzeniu wniosku Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie, przesłanego pismem nr RZ/2258/ZS/198/2020 z 19.10.2020 r. (data wpływu do UMWO: 19.11.2020 r.), o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (z późniejszymi zmianami), dla instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. instalacji wosków, instalacji aminoplastów i instalacji RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H

### orzekam

- I. zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-IOC-7636-4/08 z 22.01.2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20.12.2012 r., nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 2.03.2015 r. i nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4.06.2018 r. udzielającą **Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu przy ul. Mostowej 30H, w następujący sposób:

#### 1. W sentencji decyzji, dotychczasową treść o brzmieniu:

„...udzielić Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. z siedzibą w Tarnowie, przy ul. E. Kwiatkowskiego 8, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO, zlokalizowanych na terenie działek nr: 297/1, 293/3, 299/2, 177/8, 296/2, 300/5 w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H, na warunkach określonych...”

#### zastępuje się treścią o brzmieniu:

„...udzielić Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. z siedzibą w Tarnowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. wosków, aminoplastów i RPO oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych na terenie działek nr: 297/1, 293/3, 299/2, 177/8, 296/2, 300/5 w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H, na warunkach określonych...”

#### 2. W punkcie I.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności”, dotychczasową treść o brzmieniu:

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

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 8730013812

Numer REGON: 850282196”

**zastępuje się treścią o brzmieniu:**

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

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 8730013812

Numer REGON: 850282196”

**3. Punkt I.1.1 pozwolenia pn. „Zdolność produkcyjna instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacji pozostałych”, otrzymuje nowe brzmienie:**

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

Tabela nr 1

Lp.	Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego	Nazwa handlowa produktu	Zdolność produkcyjna [Mg/rok]
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>			
1.	Instalacja WOSKI	Wosken K-1U	20
		Woski syntetyczne półtwarde i miękkie	40
2.	Instalacja AMINOPLASTY	Środek pianotwórczy PROTEKTOL SAT-10	250
		Inhibitor korozji Ixonol-5	120
		BASO 960E	60
		ARVO NITRASEPT	50
		Utwardzacz H50	50
		Utwardzacz H55	50
		DE-EMIS®	350
		Maleinian di(2-etyloheksylu)	1000
		Żywica odlewnicza	3000
		Powlekacz do mocznika	300
Preparat EH	10		
3.	Instalacja RPO	Zwilżacz SBO	1000
<b>Instalacje pozostałe</b>			
4.	Instalacja WOSKI	Środki antyzbrylające do nawozów	1200
5.	Instalacja AMINOPLASTY	Koncentrat do spryskiwaczy	5000

4. W punkcie 1.2 pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zawarta w podpunkcie 1.2.1.2. pn. „Instalacja AMINOPLASTY” otrzymuje nowe brzmienie:

#### **„1.2.1.2. Instalacja AMINOPLASTY**

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

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

##### **Przygotowanie surowców**

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

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

##### **Mieszanie**

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

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

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

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

##### **Przygotowanie surowców**

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

##### **Mieszanie**

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

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

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

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

#### **Przygotowanie surowców**

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

#### **Mieszanie**

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

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

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

### **Opis procesu produkcji ARVO NITRASEPT**

#### **Przygotowanie surowców**

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

#### **Mieszanie**

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

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

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

### **Opis procesu produkcji Utwardzacza H50**

#### **Przygotowanie surowców**

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

#### **Mieszanie**

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

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

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

### **Opis procesu produkcji Utwardzacza H55**

#### **Przygotowanie surowców**

Dekstryna i kaolin są dostarczane w workach, przygotowywane poprzez odliczenie wymaganej ilości worków, a następnie ręcznie zasypywane przez właz reaktora. Utwardzacz dostarczany

w paletopojemnikach i sporządzany wodny roztwór siarczanu glinu, są wprowadzane do reaktora wykorzystując układ próżniowy. Ilości są odważane na wadze paletowej. Woda sanitarna jest wprowadzana do reaktora pompą z wyskalowanego zbiornika wody sanitarnej.

#### **Mieszanie**

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

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

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

#### **Opis procesu produkcji DE-EMIS®**

##### **Przygotowanie surowców**

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

##### **Mieszanie**

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

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

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

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

##### **Przygotowanie surowców**

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

## **Estryfikacja**

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

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

Usuwanie ze środowiska reakcji reagenty są przeprowadzane z fazy gazowej w ciekłą w skraplaczu, a ich rozdział odbywa się w rozdzielaczu faz. Strumień gazu obojętnego zawierający niewielką ilość mediów procesowych jest odprowadzany do atmosfery poprzez odpowietrzenie pompy próżniowej. Faza wodna, stanowiąca ściek jest odprowadzana pompą do zbiornika przejściowego, a następnie do kanalizacji. Po zakończeniu estryfikacji następuje oddestylowanie nadmiaru jednego z reagentów pod obniżonym ciśnieniem, uzyskiwanym za pomocą układu próżniowego. Oddestylowany reagent jest gromadzony w zbiorniku pośrednim, a następnie wykorzystywany w syntezie kolejnej szarży. Zawartość reaktora jest schładzana do temperatury poniżej 100°C. Ogrzewanie reaktora jest zapewnione przez wymuszony pompą, obieg syntetycznego nośnika ciepła, przepływającego przez piec elektryczny oraz parę technologiczną 0,6 MPa.

## **Rozładunek i dystrybucja produktu**

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

## **Opis procesu produkcji żywicy odlewniczej**

### **Przygotowanie surowców**

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

### **Synteza żywicy mocznikowo-formaldehydowej**

Formalina, wprowadzona w odmierzonej ilości do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz skraplacz, jest poddawana korekcie wartości pH poprzez dodanie odpowiedniej ilości wodnego roztworu wodorotlenku sodu. Następnie zawartość reaktora będzie podgrzana do temperatury ok. 60°C, po czym zostanie zasypany mocznik poprzez otwarty właz reaktora, przy utrzymywaniu w nim niewielkim podciśnieniu. W reaktorze zachodzi pierwszy etap reakcji, polikondensacja zasadowa, prowadząca do syntezy żywicy mocznikowo-formaldehydowej. Po zakończeniu tego etapu zawartość reaktora jest podgrzewana do temperatury ok. 100°C i ustalana odpowiednia wartość pH kwasem mrówkowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze przebiega drugi etap reakcji, polikondensacja kwasowa, stanowiąca kontynuację syntezy żywicy. Po zakończeniu tego etapu, z zawartości

reaktora jest oddestylowywana, pod obniżonym ciśnieniem, woda w ilości do 40%, zawierająca niewielkie ilości metanolu i formaliny. Wykroplona w skraplaczu woda jest odprowadzana do zbiornika wody podestylacyjnej, a następnie poprzez osadnik i komory podczyszczalni ścieków, do głównego kolektora ścieków. Otrzymany półprodukt, w ilości 3 Mg z jednej szarży, jest rozładowywany grawitacyjnie do poletopojemników, a z nich kierowany do reaktora kopolimeryzacji.

### **Kopolimeryzacja**

Do reaktora wyposażonego w mieszadło i płaszcz grzewczy oraz chłodnicę zwrotną, dodawane są w ilościach recepturowych półprodukt (żywica mocznikowo–formaldehadowa), glikol, mocznik, alkohol furfurylowy, 3-aminopropylotrójetosylan oraz alkohol etylowy rektyfikowany skażony. Glikol, po odważeniu na wadze paletowej wprowadzany jest przy wykorzystaniu układu próżniowego. Mocznik, po odliczeniu wymaganej ilości worków, jest zasypywany ręcznie przez właz reaktora. Alkohol furfurylowy jest przetłaczany pompą ze zbiornika magazynowego. Mieszanina ogrzewana jest do temperatury ok. 90°C i jest ustalana odpowiednia wartość pH kwasem p-toluenosulfonowym, wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. W reaktorze jest kontynuowana reakcja polikondensacji nieprzereagowanego aldehydu mrówkowego z mocznikiem, a jednocześnie zachodzi reakcja kopolimeryzacji z udziałem alkoholu furfurylowego. Po zakończeniu procesu zawartość reaktora jest schładzana i zobojętniana wodnym roztworem wodorotlenku sodu wprowadzanym przez króciec z dozownika umieszczonego nad reaktorem. Następnie zawartość reaktora rozcieńczana jest alkoholem furfurylowym, wprowadzanym pompą ze zbiornika magazynowego. W końcowym etapie dodawane są, z wykorzystaniem układu próżniowego, 3-aminopropylotrójetosylan oraz alkohol etylowy rektyfikowany skażony – w celu obniżenia zawartości wolnego formaldehydu i alkoholu furfurylowego w produkcie finalnym.

### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

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

### **Opis procesu produkcji powleacza do mocznika**

#### **Przygotowanie surowców**

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

#### **Zalkalizowanie formaliny**

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

### **Synteza żywicy mocznikowo-formaldehydowej**

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

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

### **Rozładunek i dystrybucja produktu**

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

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

#### **Otrzymywanie mydeł sodowych**

Synteza mydeł sodowych jest prowadzona w reaktorze-mieszalniku, o pojemności 900 dm<sup>3</sup>, wyposażonym w układ do mieszania oraz przeponowy układ grzewczy. Do reaktora wprowadzana jest odpowiednia ilość wody, a następnie dodana odpowiednia ilość stałego wodorotlenku sodu z dozownika. Po całkowitym rozpuszczeniu wodorotlenku sodu do reaktora jest dodany kwas 2-etyloheksanowy w ilości wyznaczonej recepturą. Zawartość reaktora jest poddana intensywnemu wymieszaniu przez okres kilkunastu minut. Po tym czasie mieszania sprawdzany jest odczyn mydeł sodowych w mieszaninie. Następnie odpowiednia porcja surowego roztworu mydeł sodowych jest przepompowana do drugiego reaktora o pojemności 600 dm<sup>3</sup> poprzez filtr tkaninowy, w celu oddzielenia ewentualnych stałych zanieczyszczeń. W wyniku tej operacji uzyskany jest bezbarwny, klarowny roztwór mydeł sodowych kwasu 2-etyloheksanowego o wartości pH 12-13. Zgromadzony w reaktorze, surowy roztwór mydeł sodowych jest następnie sukcesywnie w kolejnych porcjach przesyłany poprzez filtr do drugiego reaktora aż do jego opróżnienia, umożliwiając rozpoczęcie kolejnej syntezy mydeł sodowych.

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

Otrzymywanie mydeł glinowych jest prowadzone w drugim reaktorze, o pojemności 600 dm<sup>3</sup>, wyposażonym w układ do mieszania, specjalny układ dozowania z dozownikiem, chłodnicę zwrotną oraz przeponowy układ grzewczy. Wprowadzona porcja roztworu mydeł sodowych kwasu 2-etyloheksanowego z pierwszego reaktora jest podgrzewana do temperatury 40°C, przy jednoczesnym intensywnym mieszanym. Po osiągnięciu wymaganej temperatury 40°C, następuje rozpoczęcie dozowania wodnego roztworu siarczanu glinu z dozownika, sporządzonego przez wymieszanie w stosunku masowym 1:1 wody i grubokrystalicznego siarczanu glinu. W reakcji wymiany jonowej kationu sodu na kation glinowy powstaje sól sodowa kwasu 2-etyloheksanowego, która ze względu na niską rozpuszczalność w wodzie ulegać będzie wytrąceniu w postaci osadu. W miarę upływu czasu, wraz ze wzrostem ilości wprowadzonego roztworu siarczanu glinu następuje spadek wartości pH mieszaniny reakcyjnej. Po uzyskaniu



wartości pH w granicach 4,5 do 5,0, dozowanie roztworu siarczanu glinu zostaje zakończone i rozpoczyna się kondycjonowanie osadu. Mieszanina jest podgrzewana do temperatury ok. 95°C i utrzymywana w tej temperaturze przez kilkadziesiąt minut. Operacja kondycjonowania osadu w roztworze macierzystym kończy fazę procesu strącania mydeł glinowych.

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

Po zakończeniu procesu strącania mieszanina reakcyjna jest grawitacyjnie skierowana do nuczy filtracyjnej, w celu oddzielenia osadu mydeł glinowych od ługu macierzystego. Surowe mydła zawierają zanieczyszczenia, które są usuwane w operacji intensywnego wymywania na nuczy, przy użyciu wody sanitarnej. W tej operacji usuwane są z powierzchni resztki siarczanów. Przebieg odmywania jest kontrolowany poprzez oznaczenia zawartości jonów  $\text{SO}_4^{2-}$  w przesączu i uznany jest za zakończony, gdy reakcja przesączu z 5% roztworem  $\text{BaCl}_2$  nie powoduje zmatowienia. Operacja mycia prowadzona jest dziesięciokrotnie. Po zakończeniu mycia następuje obniżenie ciśnienia za pomocą układu próżniowego, po czym odsącza się mydła glinowe. Odczyn przesączu powinien być obojętny. Odmyte i odsączone mydła zawierają około 70% wody, która jest usuwana w operacji suszenia.

#### **Suszenie mydeł glinowych**

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

#### **Układy pomocnicze**

##### **Układ chłodniczy**

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

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

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

##### **Układ próżniowy**

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

5. W punkcie I.2 pozwolenia pn. „Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca instalacji pozostałych, zawarta w podpunkcie I.2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.2.2. Instalacje pozostałe

**Opis procesu produkcji antyzbrylaczy do nawozów**

**Przygotowanie surowców**

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

**Wymieszanie surowców**

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

**Rozładunek i dystrybucja produktu**

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

**Opis procesu produkcji koncentratu do spryskiwaczy**

**Przygotowanie surowców**

Surowce: alkohol etylowy rektyfikowany skażony, glikol monoetylenowy, 2-etyloheksylosiarczan sodu, woda zdeminielizowana.

Główny surowiec, rektyfikowany alkohol etylowy skażony, dostarczany jest autocysternami, natomiast pozostałe surowce – chemikalia, dostarczane są w opakowaniach jednostkowych. Glikol monoetylenowy i siarczan 2-etyloheksyloowy - w postaci wodnego ok. 40%-owego roztworu - dostarczane są w paletopojemnikach.

Woda zdeminielizowana dostarczana jest do zbiornika alternatywnie: z paletopojemnika lub poprzez licznik z przyłącza zlokalizowanego na wydziale Aminoplastów.

Alkohol etylowy dostarczany autocysterną rozładowywany jest do zbiornika magazynowo-operacyjnego przy zastosowaniu wahadła gazowego. Pozostałe surowce, w odpowiednio odważonej ilości, są wprowadzane do zbiornika poprzez odkręcenie górnej pokrywy paletopojemnika, a następnie montaż w jej miejsce specjalnej pokrywy z króćcem służącym do podłączenia ssania pompy przeznaczonej do rozładunku paletopojemników. Wylot z tłoczenia pompy złączem elastycznym podłączany będzie do króćca na rurociągu dopływowym do zbiornika.

**Mieszanie surowców**

Składniki wprowadzone w zadanej kolejności do zbiornika magazynowo-operacyjnego są mieszane poprzez cyrkulację cieczy przy użyciu pompy obiegowej w temperaturze otoczenia, w czasie 1 godziny.

### Rozładunek i dystrybucja produktu

Otrzymany produkt, w ilości 27 Mg z jednej szarży, po wykonaniu kontroli jego jakości, rozładowywany jest do autocysterny, przy zastosowaniu wahała gazowego, i wysyłany do odbiorcy.

6. W punkcie I.3.1. pozwolenia pn. „Zużycie energii, surowców i materiałów w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego i instalacjach pozostałych”, treść dotycząca instalacji AMINOPLASTY, zawarta w podpunkcie I.3.1.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.1.2. Instalacja AMINOPLASTY

Tabela nr 3

Lp.	Rodzaj surowca, materiału lub energii	Jednostka miary	Maksymalny poziom zużycia w roku
<b>Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego</b>			
1.	Mocznik	[Mg]	802,53
2.	Rosulfan L	[Mg]	31,0
3.	Nansa LSS	[Mg]	23,0
4.	NAFOL 1214	[Mg]	2,8
5.	Butyloglikol	[Mg]	21,0
6.	Trójetanoloamina	[Mg]	26,6
7.	Glikol monoetylenowy	[Mg]	585,10
8.	Pasta ABS Na	[Mg]	43,7
9.	Kwas laurynowy	[Mg]	15,0
10.	Wodorotlenek sodu (w przelicz. na 100%)	[Mg]	33,01
11.	PREMELANGE 144-1D	[Mg]	2,4
12.	Kwas azotowy	[Mg]	42,5
13.	PREMIX	[Mg]	2,5
14.	Dekstryna	[Mg]	40,3
15.	Kaolin	[Mg]	31,0
16.	Utwardzacz H40	[Mg]	17,0
17.	Nadtlenek wodoru	[Mg]	19,0
18.	Woda amoniakalna	[Mg]	330,0
19.	Alkohol 2-etyloheksylowy	[Mg]	780,0

20.	Bezwodnik maleinowy	[Mg]	270,0
21.	Formalina (w przelicz. na 100% formaldehydu)	[Mg]	500,0
22.	Alkohol furfurylowy	[Mg]	2 600,0
23.	Energia elektryczna	[kWh]	454 760,0
24.	Para technologiczna 0,6 MPa	[GJ]	4 800,0
25.	Irgamet 42	[Mg]	0,180
26.	Kwas fosforowy	[Mg]	0,060
27.	Siarczan glinu	[Mg]	15,820
28.	Wersenian sodu	[Mg]	0,120
29.	Kwas mrówkowy	[Mg]	2,645
30.	Kwas p-toluenosulfonowy	[Mg]	5,0
31.	SiCol SP	[Mg]	0,110
32.	Olej grzewczy G35	[Mg]	0,05
33.	Kwas 2-etyloheksanowy	[Mg]	10,0
34.	3-amonipropylotrójetoksylan	[Mg]	20,0
35.	Alkohol etylowy skażony	[Mg]	40,0
<b>Instalacja pozostała</b>			
36.	Alkohol etylowy skażony	[Mg]	5 700,0
37.	Glikol monoetylenowy	[Mg]	300,0
38.	2-etyloheksylo siarczan sodu	[Mg]	30,0
39.	Energia elektryczna	[kWh]	8 880

”

**7. Punkt I.4. pozwolenia pn. „Ilość wody wykorzystywanej w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„I.4. Ilość wody wykorzystywanej w instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego**

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

Tabela nr 5

Lp.	Instalacja	Woda przemysłowa [m <sup>3</sup> /rok]	Woda zdeminielizowana [m <sup>3</sup> /rok]	Woda sanitarna [m <sup>3</sup> /rok]
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>				
1.	Instalacja WOSKI	2 000	--	--
2.	Instalacja AMINOPLASTY	24 500	206	1 230
3.	Instalacja RPO	6 000	--	--
<b>Instalacje pozostałe</b>				
4.	Instalacja WOSKI	1 500	--	--
5.	Instalacja AMINOPLASTY	--	544	--

”

8. W punkcie II. pozwolenia pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkt II.1. pn. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela nr 6

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

	glikolu etylenowego do reaktora R1/3)						
3.	Kolektor odciągów z nad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	15,40	0,284 / Z	5 040	353	24
4.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego mafej pompy próżniowej (dozowanie trójetanoloaminy do reaktora R1/3)	E-MP	8,90	0,038 / B	1,16	353	24
5.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	48
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja ARVO NITRASEPTU</b>							
6.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25
7.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	25
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H50</b>							
8.	Kolektor odciągów z nad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	10
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja Utwardzacza H55</b>							
9.	Kolektor odciągów z nad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	21,2	0,40x0,40 / Z	7 800	293	10
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja DE-EMIS®</b>							
10.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzenie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	4,8	0,05 / Z	18,64	293	19

11.	Stanowisko załadownicze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napełnianie paletopojemników)	E-DE2	4,8	0,10 / Z	2 000	293	44
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)</b>							
12.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,05 / Z	16,2	338	20
13.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	150
14.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,9	0,038 / B	44	338	150
15.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	750
16.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	165
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)</b>							
17.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika nr Z75 (napełnianie alk. furfurylowym)	E-Z75	6,0	0,05 / Z	18,6	293	110
18.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	5,21	298	750
19.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	18,6	293	750
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (napełnianie reaktora prekursorem)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	2,2	293	750

21.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	8,90	0,038 / B	50,73	293	750
22.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,6	298	750
23.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	298	750
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja powlekania do mocznika</b>							
24.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	4,8	0,50 / Z	16,2	338	4
25.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	17,10	0,05 / Z	16,2	338	30
26.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	8,90	0,038 / B	44	338	30
27.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	12,30	0,15 / O	1,6	295	150
28.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	21,6	0,85x0,85 / Z	21 200	296	33
<b>Instalacja RPO produkcja Zwiłacza SBO</b>							
29.	Odciąg z nad mieszalnika pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	6,80	0,10 / B	-	281	148
<b>Instalacje pozostałe</b>							
<b>Instalacja AMINOPLASTY produkcja Koncentratu do spryskiwaczy</b>							



30.	Zbiornik stokażowo- operacyjny nr 72 / odpowietrzenie zbiornika nr 72 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-N1	12,0	0,15 / O	0,5	298	539
-----	---	------	------	----------	-----	-----	-----

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

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

Tabela nr 7

Lp.	Nazwa źródła	Nr emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna dla emitora kg/h	Emisja dopuszczalna dla źródła kg/h
1	2	3	4	5	6
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>					
<b>Instalacja WOSKI</b>					
<b>Produkcja wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu K-1U</b>					
1.	Odpowietrzenie kolumny utleniającej K55 (załadunek kolumny i utlenianie)	E-K55	Tlenek węgla	24,3	24,3
2.	<b>Emisja roczna z instalacji WOSKI w Mg/rok</b>		Tlenek węgla	7,29	
<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>					
<b>Produkcja Ixonolu-5</b>					
3.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie glikolu etylenowego do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,003	0,003
4.	Kolektor odciągów znad reaktora R1/3 (dozowanie pasty ABS do reaktora R1/3)	E-R1	Glikol etylenowy	0,015	0,015
5.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie trójetanolaminy do reaktora R1/3)	E-MP	Glikol etylenowy	0,012	0,012
6.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,0008	0,0008
<b>Produkcja ARVO NITRASEPTU</b>					
7.	Reaktor R6/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (dozowanie kwasu azotowego do reaktora R6)	E-WO663	Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,002	0,002
8.	Stanowisko załadunku produktu do opakowań/ kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (załadunek produktów do opakowań)	E-WO663	Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,002	0,002
<b>Produkcja utwardzacza H50</b>					
9.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8	E-R68	Pył ogółem	0,105	0,105

	(załadunek surowców do reaktora R8)		Pył zawieszony PM10	0,073	0,073
			Pył zawieszony PM2,5	0,022	0,022
<b>Produkcja utwardzacza H55</b>					
10.	Kolektor odciągów znad reaktora R6, R8 (załadunek surowców do reaktora R8)	E-R68	Pył ogółem	0,132	0,132
			Pył zawieszony PM10	0,091	0,091
			Pył zawieszony PM2,5	0,027	0,027
<b>Produkcja DE-EMIS®</b>					
11.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 25A/ odpowietrzanie zbiornika nr 25A (dozowanie r-ru mocznika i nadtlenu wodoru do zbiornika)	E-DE1	Amoniak	0,60	0,60
12.	Stanowisko załadowcze produktu DE-EMIS® / wentylacja stanowiska (napętnianie paletopojemników)	E-DE2	Amoniak	5,37	5,37
<b>Produkcja żywicy odlewniczej – I etap (synteza prekursora w reaktorze R4)</b>					
13.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzanie zbiornika 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
14.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
15.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
16.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
17.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napętnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
<b>Produkcja żywicy odlewniczej – II etap (w reaktorze R9)</b>					
18.	Zbiornik stokażowy alk. furfurylowego nr Z75 / odpowietrzenie zbiornika Z75 (napętnienie alk. furfurylowym)	E-Z75	Alkohol furfurylowy	0,04	0,04
19.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-R4/R9	Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
20.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Alkohol furfurylowy	0,0019	0,0019
			Glikol etylenowy	0,00006	0,00006
21.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9	E-R4/R9	Formaldehyd	0,00033	0,00033

	(napełnianie reaktora prekursorem)		Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,00062	0,00062
22.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (dozowanie mocznika do reaktora R9)	E-MP	Formaldehyd	0,00043	0,00043
			Glikol etylenowy	0,0001	0,0001
			Alkohol furfurylowy	0,0037	0,0037
23.	Reaktor R9 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (dozowanie II części alk. furfurylowego)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,0007	0,0007
			Glikol etylenowy	0,00002	0,00002
			Alkohol furfurylowy	0,0032	0,0032
24.	Stanowisko nalewania żywicy do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie opakowań jednostkowych – paletopojemników)	E-WO663	Glikol etylenowy	0,00007	0,00007
			Alkohol furfurylowy	0,0094	0,0094
<b>Produkcja powlekania do mocznika</b>					
25.	Zbiornik stokażowy formaliny nr 26A / odpowietrzenie zbiornika nr 26A (załadunek formaliny)	E-ZF	Formaldehyd	0,49	0,49
			Metanol	0,005	0,005
26.	Reaktor R4 / odpowietrzenie reaktora R4/R9 (załadunek formaliny)	E-R4/R9	Formaldehyd	0,065	0,065
			Metanol	0,007	0,007
27.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego małej pompy próżniowej (załadunek mocznika do reaktora R4)	E-MP	Formaldehyd	0,44	0,44
			Metanol	0,046	0,046
28.	Odpowietrzenie zamknięcia wodnego dużej pompy próżniowej (destylacja próżniowa)	E-DP	Formaldehyd	0,006	0,006
			Metanol	0,014	0,014
29.	Stanowisko nalewania prekursora FM do paletopojemników / kolektor wentylacji ogólnej budynku 663 (napełnianie paletopojemników prekursorem FM)	E-WO663	Formaldehyd	0,001	0,001
30.	<b>Emisja roczna z instalacji AMINOPALSTY w Mg/rok</b>		Glikol etylenowy	0,001036	
			Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,0001	
			Pył ogółem	0,002370	
			Pył zawieszony PM10	0,001640	
			Pył zawieszony PM2,5	0,000490	
			Amoniak	0,247680	
			Formaldehyd	0,109353	
			Metanol	0,022260	
			Alkohol furfurylowy	0,018515	
<b>Instalacja RPO</b>					
31.	Odciąg z nad mieszania pirosiarczynu sodu (załadunek pirosiarczynu sodu)	E-RPO2	Pył ogółem	0,025	0,025
			Pył zawieszony PM10	0,018	0,018

			Pył zawieszony PM2,5	0,005	0,005
32.	Emisja roczna z instalacji RPO w Mg/rok		Pył ogółem	0,0037	
			Pył zawieszony PM10	0,00266	
			Pył zawieszony PM2,5	0,00074	
<b>Instalacje pozostałe</b>					
<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>					
<b>Produkcja Koncentratu do spryskiwaczy</b>					
33.	Zbiornik stokażowo-operacyjny nr 72 / odpowietrzenie zbiornika nr 72 (dozowanie glikolu etylenowego)	E-N1	Glikol etylenowy	0,0000074	0,0000074
34.	Emisja roczna z instalacji pozostałych w Mg/rok		Glikol etylenowy	0,000004	

”

9. Punkt II.2. pn.: „Emisja hałasu do środowiska” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.2. Emisja hałasu do środowiska

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

Tabela nr 8

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

3.	b-Ami-1	Pomieszczenie układów pomocniczych			Urządzenia zlokalizowane w budynku z cegły
		Pompa próżniowa: - 1 szt., moc elek. 55 kW, Pompa roztworu mocznika - 1 szt., moc elek. 3 kW	8	1	
4.	b-Ami-2	Pomieszczenie wentylatorów			
		Wentylatory: - 2 szt., o mocy elek. 17 kW każdy	8	1	
5.	b-Ami-3	Hala reaktorów (z przybudówką)			
		- urządzenie dźwigowe, moc elek. 10 kW, - pompa wody zdemineralizowanej moc elek. 3,8 kW, - pompa wody sanitarnej, moc elek. 3,8 kW, - pompa próżniowa, moc elek. 3,8 kW, - mieszadło reaktora R1/3, moc elek. 4 kW, - mieszadło reaktora R6, moc elek. 7,5 kW, - mieszadło reaktora R1/1, moc elek. 15 kW, - mieszadło reaktora R4, moc elek. 7,5 kW, - mieszadło reaktora R9, moc elek. 7,5 kW, - mieszadło reaktora R3, moc elek. 2,2 kW, - mieszadło reaktora R8, moc elek. 7,5 kW, - pompa maleinianu, moc elek. 3 kW	8	1	
6.	b-Ami-4	Pomieszczenie układów pomocniczych obiegu chłodniczego			
		Pompy obiegowe wody chłodniczej: - 2 szt., o mocy elek. po 7,5 kW każdy.	8	1	
Budynek pompowni surowców i produktów (obiekt nr 664)					
7.	b-Ami-5	- pompa wody amoniakalnej, moc elek. 5 kW, - pompa 2-etyloheksanolu, moc elek. 5 kW, - pompa BKM, moc elek. 5 kW, - pompę maleinianu, moc elek. 5 kW, - pompa alkoholu furfurylowego, moc elek. 5 kW, - pompy produktów, moc elek. 4,0÷7,5 kW, - pompy procesowe układu	8	1	Urządzenia zlokalizowane w budynku z cegły

		wytwarzania koncentratu do spryskiwaczy (5 szt.), moc elek. każdej po 4,0 kW			
8.	Ami-6	Wentylator ścienny strefy magazynowej: - 1 szt., moc elek. 0,5 kW	8	1	-
9.	Ami-7	Wentylator kolektora odciążu nad reaktorów R1/1÷3: - 1 szt., moc 2,5 kW	8	1	-
10.	Ami-8	Chłodnia wentylatorowa: - 1 szt., moc elek. 7,5 kW	8	1	-
11.	Ami-9	Pompa przeładunkowa mieszanin procesowych i surowców: - 1 szt., moc elek. 0,85 kW	8	1	-
12.	Ami-10	Pompa przeładunkowa surowców dostarczanych w pojemnikach transportowych: - 1 szt., moc elek. 1,0 kW	8	1	-
<b>Instalacja RPO</b>					
13.	RPO-1	Mieszadło reaktora: - 1 szt., moc elek. 30 kW	8	1	-
14.	RPO-2	Pompa maleinianu di(2-etyloheksylu): - 1 szt., moc elek. 10 kW	8	1	-
15.	RPO-3	Pompa produktu (zwilżacza SBO): - 1 szt., moc elek. 10 kW	8	1	-
<b>Budynek Instalacji RPO (obiekt nr 881/2)</b>					
16.	b-RPO-4	- pompy wody, 2 szt., moc elek. 7,5 kW każda, - pompa pirosiarczynu sodu, moc elek. 10 kW, - pompa roztworu pirosiarczynu sodu, moc elek. 10 kW, - pompa ługu sodowego, moc elek. 7 kW, - silnik mieszadła mieszalnika surowców, moc elek. 4 kW	8	1	Urządzenia zlokalizowane w budynku z cegły

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

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

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

Tabela nr 9

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

<sup>1)</sup> Uchwała nr XXXV/226/2017 Rady Gminy Bierawa z dnia 9 października 2017 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla sołectw Bierawa, Stare Koźle i Brzeźce (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2017 r. poz. 2564).”

**10. W punkcie II. pozwolenia pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkt II.3. pn. „Emisja odpadów” otrzymuje nowe brzmienie:**

**„II.3. Emisja odpadów**

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

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadu możliwa do wytworzenia w ciągu roku [Mg]			Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Przewidywane sposoby zagospodarowania odpadów
			W <sup>1</sup>	A <sup>2</sup>	RPO <sup>3</sup>		
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>							
<b>Odpady niebezpieczne</b>							
1.	07 01 11*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	5,0	5,0	-	Odpady nie będą magazynowane. Osady po usunięciu z komór podczyszczalni ścieków będą ładowane na środki transportu i wywożone poza teren instalacji.	odzysk/unieszkodliwianie
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1	0,25	0,25	Odpady zlewane będą do odpowiednich pojemników (beczek lub paletopojemników) wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, posiadających szczelne zamknięcia, ustawionych na	odzysk/unieszkodliwianie

						tacy wychytowej, w Magazynie odpadów nr 2.	
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,25	2,0	0,5	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach IBC, pojemnikach plastikowych lub beczkach w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego	0,05	0,1	0,05	Odpady magazynowane będą w zamkniętym metalowym pojemniku w boksie wiaty magazynowej na butle z gazem propan-butan.	odzysk/unieszkodliwianie
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu) pojemnikach plastikowych lub beczkach w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2	0,3	0,3	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
7.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,2	0,3	0,3	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,5	2,5	2,5	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
9.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,5	5,0	1,0	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie



10.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	10,0	10,0	5,0	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>							
11.	07 01 99	Inne niewymienione odpady	0,0	280,0	0,0	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,0	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,5	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,5	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
15.	15 01 04	Opakowania z metalu	0,5	1,0	1,0	Odpady magazynowane będą luzem, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,0	1,2	1,0	Odpady magazynowane będą w pojemnikach plastikowych lub beczkach, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	0,3	0,3	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych, w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznaczonych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
18.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	10,0	5,0	5,0	Odpady z okresowego usuwania warstwy organicznej z odstojnika, powstające przy produkcji wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu, nie będą magazynowane. Osady po usunięciu z odstojnika będą ładowane na środki transportu i wywożone poza teren instalacji. Pozostałe odpady, nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
<b>Instalacje pozostałe Instalacja WOSKI</b>							
<b>Odpady niebezpieczne</b>							
19.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i	0,15			Odpady zlewane będą do odpowiednich pojemników (beczek lub paletopojemników) wykonanych z	odzysk/unieszkodliwianie

		smarowe		materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, posiadających szczelne zamknięcia, ustawionych na tacy wychwytowej, w Magazynie odpadów nr 2.	dliwianie
20.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,25	Odpady magazynowane będą w szczelnych, odpornych na działanie substancji niebezpiecznych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), paletopojemnikach IBC, pojemnikach plastikowych lub beczkach rozmieszczonych w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
21.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
22.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,1	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznakowanych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadu (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 2.	odzysk/unieszkodliwianie
23.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1,0	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
24.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	2,5	Odpady nie będą magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu odpad będzie przekazywany uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.	odzysk/unieszkodliwianie
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
25.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,0	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
26.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,5	Odpady magazynowane będą luzem lub w opakowaniach typu big-bag, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
27.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,5	Odpady magazynowane będą luzem w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
28.	15 01 04	Opakowania z metalu	0,5	Odpady magazynowane będą luzem, w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie
29.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1	Odpady magazynowane będą w opakowaniach jednostkowych, w szczególności kartonowych lub plastikowych, oznaczonych w sposób pozwalający na jednoznaczną identyfikację odpadów (nazwa i kod odpadu), w Magazynie odpadów nr 1.	odzysk/unieszkodliwianie

Objaśnienia:

<sup>1</sup> – instalacja WOSKI,

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

<sup>3</sup> – instalacja RPO.

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

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Źródło powstawania odpadów, ich charakterystyka i właściwości
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1.	07 01 11*	Odpady powstające w urządzeniach oczyszczających ścieki w Instalacji AMINOPLASTÓW mają

		<p>postać silnie uwodnioną. Stanowi je mieszanina nieprzereagowanych substancji organicznych i nieorganicznych zawartych w surowcach i materiałach pomocniczych posiadających właściwości niebezpieczne, w szczególności: estrów, alkoholi, aldehydów, kwasów i ich soli, zasad.</p> <p>Właściwości: odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13].</p> <p>Odpady powstające w urządzeniach oczyszczających ścieki w Instalacji WOSKÓW mają postać silnie uwodnioną. Stanowi je mieszanina nieprzereagowanych substancji organicznych i nieorganicznych zawartych w surowcach i materiałach pomocniczych, posiadających właściwości niebezpieczne, w szczególności olejów bazowych, toju alkiloaminy.</p> <p>Właściwości: odpad drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5]</p>
2.	13 02 08*	<p>Odpad powstaje podczas wymiany olejów w maszynach i urządzeniach instalacji.</p> <p>Odpad stanowią oleje silnikowe – destylaty ropy naftowej, najczęściej stosowane są oleje poliestrowe. Są to produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale pochodzące z zużytych elementów silnika, tj. ołów (Pb), cynk (Zn), miedź (Cu), nikiel (Ni), kadm (Cd), żelazo (Fe), chrom (Cr), mangan (Mn).</p> <p>Oleje syntetyczne to kompozycja związków organicznych o określonych strukturach, otrzymywane w wyniku reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, kondensacji, estryfikacji, transestryfikacji). W większości przypadków substratami są produkty przemysłu petrochemicznego otrzymane z ropy naftowej i gazu ziemnego, poddawane odpowiednim przemianom chemicznym, jak np. etylen i jego pochodne.</p> <p>Właściwości: odpad ciekły, ekotoksyczny [HP14].</p>
3.	15 01 10*	<p>Opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych, stosowanych w procesach produkcyjnych.</p> <p>Odpad stanowią wykonane z różnych materiałów opakowania po surowcach i materiałach pomocniczych zawierających pozostałości substancji niebezpiecznych, np. estrów, alkoholi, aldehydów, kwasów i ich soli, zasad oraz destylatów ropy naftowej (pozostałości olejów smarowych i przekładniowych).</p> <p>Odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</p>
4.	15 01 11*	<p>Opakowania po materiałach pomocniczych wykorzystywanych w procesach konserwacji, napraw i bieżącej eksploatacji instalacji, małogabarytowe puste pojemniki ciśnieniowe po substancjach pomocniczych – środkach smarnych.</p> <p>Odpad stanowią pojemniki ciśnieniowe wykonane z metalu, jak i tworzywa (polietylen, polipropylen), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi zawierające w swoim składzie substancje powodujące ryzyko, tj. węglowodory C11-C14, n-alkany, izoalkany, cykloalkany, związki aromatyczne.</p> <p>Właściwości: odpad stały, łatwopalny [HP3], ekotoksyczny [HP14].</p>
5.	15 02 02*	<p>Odpad powstaje w wyniku wykorzystywania czyszczywa, materiałów sorpcyjnych oraz wymiany materiałów filtracyjnych w urządzeniach.</p> <p>Odpad stanowią zużyte tekstylia (szmaty, ścierki), sorbenty np. trociny, specjalistyczne (sypkie, maty, rękawy) wykorzystywane do usuwania rozlewów, wycieków oraz materiały filtracyjne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. miedmanganianem potasu, pirosiarczynem sodu, maleinianem di(2-etyloheksylu), olejami smarowymi, uwodnionym tojem alkiloaminy.</p> <p>Właściwości: odpad stały, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13], ekotoksyczny [HP14].</p>
6.	16 02 13*	<p>Odpad powstaje podczas wymiany zużytych lub uszkodzonych urządzeń wchodzących w skład układów sterujących i zasilających, będących integralną częścią instalacji.</p> <p>Odpad zawiera w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, luminofor, polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen).</p> <p>Właściwości: odpad stały, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].</p>
7.	16 02 15*	<p>Odpad powstaje podczas wymiany zużytych lub uszkodzonych urządzeń wchodzących w skład układów sterujących i zasilających, będących integralną częścią instalacji.</p> <p>Odpad wykonany z materiałów, których podstawowym składnikiem są polimery syntetyczne, metale żelazne, miedź, aluminium, oleje.</p> <p>Właściwości: odpad stały, rakotwórczy [HP7], ekotoksyczny [HP14].</p>

8.	16 03 03*	Odpadem są partie produktów nie spełniających wymagań jakościowych lub produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku. Odpad stanowią m.in. wodny roztwór wodorotlenku sodu, amoniak, nadtlenek wodoru, kwas azotowy. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8].
9.	16 03 05*	Odpadem są partie produktów nie spełniających wymagań jakościowych lub produkty przeterminowane, lub nieprzydatne do użytku. Odpad stanowią m.in. estry, alkohole, aldehydy, kwasy i ich sole, zasady oraz oleje bazowe, tój alkiloaminy i nadmanganian potasu. Właściwości: odpad występujący, zarówno w postaci płynnej, jak i ciekłej, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], uczulający [HP13].
10.	16 10 01*	Odpady w postaci ciekłej stanowiące mieszaninę substancji organicznych i nieorganicznych wykorzystywanych w procesach produkcyjnych w poszczególnych instalacjach, zawierające w swoim składzie substancje niebezpieczne, m.in. pirosiarczan sodu, wodorotlenek sodu, madmanganian potasu, uwodorniony tój alkiloaminy, sole sodowe, alkohol metylowy, kwas fosforowy, glikol monoetylenowy, kwas azotowy, koalin, siarczan glinu, nadtlenek wodoru, bezwodnik maleinowy, formalina, kwas mrówkowy. Właściwości: odpad ciekły, drażniący [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], ostro toksyczny [HP6], żrący [HP8], uczulający [HP13].
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
11.	07 01 99	Odpad powstaje podczas fazy syntezy mydeł glinowych w procesie produkcji Preparatu EH na instalacji AMINOPLASTY. Odpad ma postać ciekłego przesączu o pH 4,5÷5 i zawiera maks. do 2,5% siarczanu sodu. Właściwości: Odpad ciekły, niepalny, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12.	15 01 01	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w poszczególnych etapach procesów produkcyjnych oraz pakowania wyrobów. Odpad stanowi spłśniona na sicie masa odpowiednio przygotowywanych półproduktów włóknistych m.in. masa celulozowa, tzw. masy długowłókniste, ścier drzewny, makulatura) oraz dodatków w postaci wypełniaczy (np. kaolinu, talku, kredy), ewentualnie barwników. Właściwości: odpad stały, palny, biodegradowalny, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.
13.	15 01 02	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w poszczególnych etapach procesów produkcyjnych oraz pakowania wyrobów. Odpad stanowią politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu i inne. Właściwości: odpad stały, palny, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych dla środowiska.
14.	15 01 03	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych stosowanych w poszczególnych etapach procesów produkcyjnych oraz pakowania wyrobów. Odpad stanowi naturalny materiał kompozytowy, w skład którego wchodzi takie związki jak: celuloza (ok. 45%), hemiceluloza (ok. 30%) i lignina (ok. 20%), a także żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Właściwości: odpad biodegradowalny, palny, nie wykazujący właściwości niebezpiecznych dla środowiska naturalnego.
15.	15 01 04	Odpad powstaje podczas rozpakowywania surowców i materiałów pomocniczych wykorzystywanych w instalacji. Odpad stanowią metale żelazne, nikiel, chrom, kobalt. Właściwości: odpad stały, ferromagnetyczny, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
16.	15 02 03	Odpad powstaje w wyniku wykorzystywania czysciwa, materiałów filtracyjnych stosowanych w poszczególnych etapach procesu produkcyjnego nie mające kontaktu z substancjami niebezpiecznymi. Odpad stanowią włókna syntetyczne wykonane z tworzywa sztucznego (100% poliester), a także zużyte tekstylia (szmaty, ścierki), sorbenty (np. trociny), specjalistyczne (sympkie, maty, rękawy), wykorzystywane do usuwania rozlewów, wycieków oraz materiały filtracyjne, nie mające kontaktu z substancjami niebezpiecznymi, np. zanieczyszczone parafiną, mocznikiem. Właściwości: Odpad stały, palny, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

17.	16 02 14	<p>Odpad powstaje podczas wymiany zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego będącego integralną częścią instalacji, np. silniki, siłowniki, falowniki, które nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych.</p> <p>Odpad stanowią polimery syntetyczne (głównie polistyren, polipropylen), metale żelazne i nieżelazne.</p> <p>Właściwości: odpad stały, nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>
18.	16 10 02	<p>Odpady nieprzydatnych mieszanin i substancji wykorzystywanych w procesach produkcyjnych (w tym z procesów z czyszczenia maszyn i urządzeń) oraz okresowego usuwania warstwy organicznej z odstojnika, powstająca przy produkcji wosków półtwardych i miękkich oraz Woskenu, przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania poza miejscami ich powstawania.</p> <p>Odpad stanowi głównie parafina, gacz parafinowy, mocznik dekstryny, trójetanoloamina oraz mieszaninę głównie węglowodorów o prostych łańcuchach i liczbie atomów węgla od C19 do C35.</p> <p>Właściwości: odpad w postaci płynnej lub stałej, palny, nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.</p>

**II.3.3.** Wszystkie odpady powstające w wyniku działalności instalacji magazynowane są selektywnie w trzech wyznaczonych do tego celu miejscach, tj. magazynie odpadów nr 1, magazynie odpadów nr 2 oraz w wiacie magazynowej na butle z gazem propan-butan, odpowiednio opisanych (kod, nazwa odpadu) i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane firmom specjalistycznym posiadającym wymagane prawem zezwolenia oraz wpis do Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami (BDO). Odpady o kodach: 15 01 01 i 15 01 03 mogą być przekazywane osobom fizycznym, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa – aktualnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. z 2016 r., poz. 93).

#### **II.3.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego**

Na terenie zakładu wyznaczono trzy miejsca magazynowania odpadów, tj. magazyn odpadów nr 1, magazyn odpadów nr 2 oraz wiatą magazynową na butle z gazem propan-butan, dla których określono warunki ochrony przeciwpożarowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 2 grudnia 2015 r. w sprawie uzgadniania projektu budowlanego pod względem ochrony przeciwpożarowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 2117), tj.:

- magazyn odpadów nr 1 (wiała o konstrukcji stalowej zlokalizowana przy budynku 663 w instalacji AMINOPLASTY):
  - powierzchnia wewnętrzna magazynu – 20 m<sup>2</sup>;
  - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane;
  - nie będą magazynowane odpady niebezpieczne;
  - rzeczywista maksymalna ilość odpadów palnych jaka może być magazynowa:
    - opakowania z papieru i tektury - 0,4 Mg,
    - opakowania z tworzyw sztucznych, sorbenty - 0,31 Mg,
    - opakowania z drewna - 0,1 Mg;
  - stanowi jedną strefę pożarową z wiatą magazynową na butle z gazem propan-butan. Jest to strefa o gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m<sup>2</sup> i powierzchni 21,6 m<sup>2</sup>;
  - nie występuje zagrożenie wybuchem;
  - nie jest wyposażona w instalację elektryczną;
  - zlokalizowana w zasięgu ochrony instalacji odgromowej;
  - wyposażona w gaśnicę proszkową 6 kg;

- zaopatrzenie wodne do celów przeciwpożarowych, w wymaganej ilości 10 dm<sup>3</sup>/s, stanowią hydranty zewnętrzne sieci zakładowej. Najbliższy hydrant zlokalizowany w odległości do 75 m od wiaty;
- dojazd pożarowy nie jest wymagany. Układ dróg wewnętrznych umożliwia dojazd do wiaty.
- magazyn odpadów nr 2 (wiata konstrukcji murowanej i stalowej zlokalizowana przy budynku 663 w instalacji AMINOPLASTY):
  - liczba kondygnacji nadziemnych - 1;
  - powierzchnia wewnętrzna wiaty - 7,4 m<sup>2</sup>;
  - odległość od budynków sąsiadujących jest zachowana;
  - w obiekcie nie będą magazynowane materiały klasyfikowane jako niebezpieczne pod względem pożarowym;
  - rzeczywista maksymalna ilość odpadów palnych jaka może być magazynowa:
    - opakowania z tworzyw sztucznych, sorbenty oraz zużyte urządzenia - 0,105 Mg,
    - oleje i smary - 0,01 Mg,
    - tkaniny - 0,06 Mg,
    - papier - 0,04 Mg;
  - stanowi osobną strefę pożarową zakwalifikowaną do budynków PM o gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m<sup>2</sup> i powierzchni 7,4 m<sup>2</sup>;
  - zagrożenie wybuchem nie występuje;
  - nie jest wyposażona w instalację elektryczną;
  - zlokalizowana w zasięgu ochrony instalacji odgromowej;
  - wyposażona w podręczny sprzęt gaśniczy, który umieszczony będzie w magazynie nr 1;
  - zaopatrzenie wodne do celów przeciwpożarowych, w wymaganej ilości 10 dm<sup>3</sup>/s, stanowią hydranty zewnętrzne sieci zakładowej. Najbliższy hydrant zlokalizowany w odległości do 75 m od wiaty;
  - dojazd pożarowy nie jest wymagany. Układ dróg wewnętrznych umożliwia dojazd do wiaty.
- wiata (boks) magazynowy na butle z gazem propan-butan:
  - powierzchnia wewnętrzna magazynu – 1,6 m<sup>2</sup>;
  - dwie ściany i drzwi boksów ażurowe;
  - od magazynu nr 2 oddzielony ścianą w klasie odporności ogniowej REI120, a od pompowni nr 1 ścianą w klasie odporności ogniowej REI160;
  - odległości od obiektów sąsiadujących są zachowane;
  - magazynowane będą butle z gazem propan-butan oraz puste metalowe pojemniki ciśnieniowe po materiałach smarnych;
  - stanowi jedną strefę pożarową z magazynem odpadów nr 1. Jest to strefa o gęstości obciążenia ogniowego do 1000 MJ/m<sup>2</sup> i powierzchni 21,6 m<sup>2</sup>;
  - posiada opracowaną ocenę zagrożenia wybuchem. Strefa zagrożenia wybuchem (strefa 2) wewnątrz wiaty oraz w promieniu 1,0 m wokół magazynowych butli z gazem propan-butan;
  - nie jest wyposażona w instalację elektryczną;
  - zlokalizowana w zasięgu ochrony instalacji odgromowej;
  - wyposażona w podręczny sprzęt gaśniczy umiejscowiony w magazynie nr 1;
  - zaopatrzenie wodne do celów przeciwpożarowych, w wymaganej ilości 10 dm<sup>3</sup>/s, stanowią hydranty zewnętrzne sieci zakładowej. Najbliższy hydrant zlokalizowany w odległości do 75 m od wiaty;

- dojazd pożarowy nie jest wymagany. Układ dróg wewnętrznych umożliwi dojazd do wiaty.”

11. Wykreśla się punkt II.4 pn. „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego”.

12. Po punkcie II. dodaje się punkt III. o tytule: „Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego”, o brzmieniu:

„III. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

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

Tabela nr 12

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

o stanie i składzie z każdej instalacji nie przekraczającym zawartości:

Tabela nr 13

Lp.	Wskaźniki zanieczyszczeń	Jednostka	Wartość
1.	Odczyn pH	-	6,0÷9,0
2.	ChZT <sub>Cr</sub>	mg O <sub>2</sub> /l	3500
3.	Azot ogólny	mg N/l	325
4.	Azot amonowy	mg N <sub>NH4</sub> /l	200
5.	Ołów	mg Pb/l	0,1
6.	Chrom ogólny	mg Cr/l	0,1
7.	Miedź	mg Cu/l	0,1
8.	Cynk	mg Zn/l	4,5
9.	Wanad	mg V/l	0,05

10.	Bar	mg Ba/l	0,5
11.	Bor	mg B/l	0,5
12.	Molibden	mg Mo/l	0,05
13.	Fenol (indeks fenolowy)	mg/l	20
14.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15
15.	Fosfor ogólny	mg F/l	18
16.	Ekstrakt eterowy	mg/l	100
17.	Aldehyd mrówkowy (formaldehyd)	mg/l	13
18.	Siarczany	mg SO <sub>4</sub> /l	500

13. W punkcie Va. pozwolenia pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania”, w podpunkcie Va.1. pn. „Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych – zbiorniki” tabela nr 14 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 14

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



3.	Kod: /ZB 272/03/; Zawartość: Odpadowa warstwa organiczna; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: W budynku nr 613 na poziomie „0”.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik beciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w pływakowy pomiar poziomu. Zbiornik umieszczony wewnątrz budynku na podłożu zabezpieczonym płytkami kwasoodpornymi stanowiącym jednocześnie posadzkę budynku. Podłoże wyprofilowane, zapewniające odpływ do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy.	
<b>Instalacja Aminoplasty</b>			
1.	Kod: /ZB10/; Zawartość: PROTEKTOL; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany z aluminium, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik beciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomu manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
2.	Kod: /25A/; Zawartość: woda amoniakalna/ DE-EMIS®; Objętość: 30 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej. Zbiornik beciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
3.	Kod: /ZB-2/; Zawartość: alkohol 2-etyloheksylowy Objętość: 30 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik beciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
4.	Kod: /25 C/; Zawartość: bezwodnik maleinowy; Objętość: 30 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik beciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomu i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej	

	surowców i produktów ciekłych.	wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
5.	Kod: /ZB-1/; Zawartość: maleinian di(2-etyloheksylu); Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomy i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
6.	Kod: /26A/; Zawartość: formalina; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomy i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
7.	Kod: /Z-75/; Zawartość: alkohol furfurylowy; Objętość: 45 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę (jest zabudowana węzownica grzewcza, ale będzie używana tylko w przypadku ekstremalnie niskich, jak na nasze warunki klimatyczne, mrozów. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony jest w pomiar poziomy i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
8.	Kod: /ZB-29/; Zawartość: woda oddestylowana w procesie produkcji żywy odlewniczej; Objętość: 12 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali kwasoodpornej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomy manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną, ograniczonej	

	surowców i produktów ciekłych.	krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	
<b>Instalacja RPO</b>			
1.	Kod: /ZB25/; Zawartość: maleinian di(2-etyloheksylu); Objętość: 60 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: na zewnątrz budynku 881/2 przy południowo-wschodnim skrzydle budynku.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomu manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na poziomie terenu, na podłożu betonowym wyłożonym płytkami chemoodpornymi, z odpływem bezpośrednim do kanalizacji przemysłowej.	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
2.	Kod: /ZB27/; Zawartość: zwilżacz SBO; Objętość: 75 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: na zewnątrz budynku 881/1 przy północno-wschodnim skrzydle budynku.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali z wykładziną chemoodporną, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Pomiar poziomu manualny, listwą pomiarową lub przymiarem elastycznym. Zbiornik umieszczony na poziomie gruntu, na tacy betonowej, ograniczonej murem oporowym z kontrolowanym odpływem do kanalizacji przemysłowej.	
<b>Instalacje pozostałe</b>			
<b>Instalacja WOSKI</b>			
1.	Kod: /ZB16 555/03/; Zawartość: olej bazowy; Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w płytakowy pomiar poziomu. Zbiornik umieszczony wewnątrz budynku na podłożu zabezpieczonym płytkami kwasoodpornymi stanowiącym jednocześnie posadzkę budynku. Podłoże wyprofilowane, zapewniające odpływ do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy. Zabezpieczenie przed nadmiernym napełnieniem zbiornika realizowane jest poprzez pomiar stopnia napełnienia zbiornika przed planowanym załadunkiem i weryfikację wyniku tego pomiaru z ilością przewidzianą do załadunku, a także poprzez bieżący nadzór stopnia napełnienia w czasie załadunku.	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
2.	Kod: /ZB1 251/03/; Zawartość: Zinamin T (uwodniony tój alkiloaminy); Objętość: 50 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: W budynku	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany ze stali węglowej, wyposażony w ogrzewanie parą wodną poprzez węzownicę. Zbiornik bezciśnieniowy z odpowietrzeniem. Zbiornik wyposażony w płytakowy pomiar poziomu. Zbiornik umieszczony wewnątrz budynku na podłożu zabezpieczonym płytkami kwasoodpornymi	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy

	nr 613 na poziomie „0”.	stanowiącym jednocześnie posadzkę budynku. Podłoże wyprofilowane, zapewniające odpływ do kanalizacji przemysłowej poprzez basen buforowy. Zabezpieczenie przed nadmiernym napełnieniem zbiornika realizowane jest poprzez pomiar stopnia napełnienia zbiornika przed planowanym załadunkiem i weryfikację wyniku tego pomiaru z ilością przewidzianą do załadunku, a także poprzez bieżący nadzór stopnia napełnienia w czasie załadunku.	oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.
<b>Instalacja Aminoplasty</b>			
1.	Kod: /ZB 72/; Zawartość: Alkohol etylowy rektyfikowany skażony/Koncentrat do spryskiwaczy; Objętość: 200 m <sup>3</sup> ; Lokalizacja: w magazynie surowców i produktów ciekłych.	Zbiornik cylindryczny pionowy wykonany z aluminium. Zbiornik becznienny z odpowietrzeniem zakończonym zamknięciem syfonowym. Zbiornik wyposażony w pomiar poziomy i układy zapobiegające przekroczeniu dopuszczalnej wartości. Zbiornik umieszczony na tacy betonowej zabezpieczonej syntetyczną powłoką chemooodporną, ograniczonej krawężnikiem z odpływem do kanalizacji przemysłowej poprzez osadnik i basen buforowy. Zbiornik wyposażony w instalację odgromową.	Regularna kontrola stanu napełnienia oraz kontrola wizualna szczelności zaworów i połączeń rurociągów prowadzona przez pracowników instalacji w czasie pracy oraz każdorazowo podczas operacji z substancją.

”

**14. W punkcie Va. pozwolenia pn. „Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania”, w podpunkcie Va.3. pn. „Sposoby zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych - punkty rozładunku i przeładunku surowców i produktów” tabela nr 16 otrzymuje brzmienie:**

„Tabela nr 16

Lp.	Lokalizacja rozładunku Nazwa substancji	Sposób zabezpieczenia	Sposób nadzorowania
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>			
<b>Instalacja WOSKI</b>			
1.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: parafina / gacz parafinowy.	Rozładunek z autocystern o pojemności 24 Mg do zbiornika, na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemooodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurociągiem nad poziomem terenu.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku / załadunku.
2.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: nadmanganian potasu.	Rozładunek wiader z tworzywa sztucznego ze środków transportu drogowego, przy użyciu wózka widłowego, bezpośrednio na wydzielone miejsce budynku, na powierzchnię utwardzoną w postaci posadzki betonowej, uniemożliwiająca w przypadku rozsypania substancji, przedostanie się substancji do	

		ziemi.	
<b>Instalacja AMINOPLASTY</b>			
1.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: PROTEKTOL.	Załadunek do autocystern o pojemności 24 Mg, na tacy betonowej zagłębionej 5 cm poniżej poziomu gruntu, z odpływem poprzez studzienkę do kanalizacji przemysłowej. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do magazynu rurociągiem nad poziomem terenu.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku / załadunku.
2.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: DE-EMIS®.	Załadunek ze zbiornika do paletopojemników, na odpowiednio wyposażonym stanowisku, na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemoodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi, a następnie na środki transportu drogowego, przy użyciu wózka widłowego.	
3.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: alkohol 2-etyloheksylowy.	Rozładunek z autocystern o pojemności 24 Mg, na tacy betonowej zagłębionej 5 cm poniżej poziomu terenu, z odpływem poprzez studzienkę do kanalizacji przemysłowej. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurociągiem nad poziomem terenu.	
4.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: bezwodnik maleinowy.		
5.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: maleinian di(2-etyloheksylu).		
6.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: formalina.		
7.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych Substancja: alkohol furfurylowy		

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

2.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: zinamin T (uwodorniony tój alkiloaminy).	unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurowciągiem nad poziomem terenu.	
3.	Lokalizacja: w budynku nr 613 na poziomie „0”; Substancja: antyzbrylacze do nawozów.	Załadunek z mieszalnika do autocystern o pojemności 24 Mg, na powierzchni utwardzonej w postaci posadzki betonowej z wykładziną z płytek chemoodpornych, uniemożliwiającej przedostanie się substancji do ziemi. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z mieszalnika do autocysterny rurowciągiem nad poziomem terenu.	
<b>Instalacja Aminoplasty</b>			
1.	Lokalizacja: przy magazynie surowców i produktów ciekłych; Substancja: Alkohol etylowy rektyfikowany, skażony	Rozładunek z autocystern o pojemności 24 Mg, na tacy betonowej zagłębionej 5 cm poniżej poziomu gruntu, z odpływem poprzez studzienkę do kanalizacji przemysłowej. Zapewnienie unieruchomienia cysterny przez transportującego. Transport z miejsca rozładunku do zbiornika rurowciągiem nad poziomem gruntu.	Stały nadzór obsługi w trakcie rozładunku / załadunku

”

## II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie posiada pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Opolskiego Nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z dnia 13 grudnia 2006 r. wraz ze zmianami w decyzjach Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III-7636-4/08 z 22 stycznia 2008 r., nr DOŚ.7222.64.2012.HM z 20 grudnia 2012 r., nr DOŚ.7222.56.2014.MSu z 2 marca 2015 r. i DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4 czerwca 2018 r. dla instalacji do produkcji, z wykorzystaniem procesów chemicznych, produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H.

Z uwagi na planowane zmiany w instalacji Spółka pismem nr RZ/2258/ZS/198/2020 z 19.10.2020 r. (data wpływu do UMWO: 19.11.2020 r.), przedłożyła wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego, który zawierał:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji z wykorzystaniem procesów chemicznych produktów i półproduktów chemii organicznej, tj. WOSKI, AMINOPLASTY i RPO zlokalizowanych na terenie działek nr: 297/1, 293/3, 299/2, 177/8, 296/2, 300/5 w Kędzierzynie-Koźlu, przy ul. Mostowej 30H” z załącznikami wymienionymi w tej dokumentacji, opracowaną w październiku 2020 r. przez EcoCare Jacek Różycki, Włocławek (2 egz.),
- zapis wniosku na elektronicznym nośniku danych (płyta CD),
- streszczenie w języku niespecjalistycznym,

- Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony p.poż. instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów,
- postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu z dnia 24.06.2020 roku znak: PZ.5585.25.2020.,
- zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219) zwanej dalej ustawą Poś oraz w art. 42 ust. 3a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.).

Wnioskodawca dołączył ponadto do wniosku kserokopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej na wydodrębiony rachunek bankowy Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, w wysokości 1200,00 złotych, tym samym wypełnił formalny warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, określony w art. 210 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wnioskodawca dostarczył również dowód wniesienia, na konto Urzędu Miasta Opola, opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 złotych, od wydania decyzji zmieniającej pozwolenie.

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

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

Z ww. wniosku wynika, iż zakres wnioskowanych zmian pozwolenia dotyczy w szczególności planowanego zwiększenia wielkości produkcji niektórych produktów w instalacji Aminoplasty, tj. PROTEKTOLU SAT-10, Utwardzacz H50, Utwardzacz H55, DE-EMIS® oraz żywicy odlewniczej, modyfikacji technologii produkcji żywicy odlewniczej, planowanego uruchomienia produkcji koncentratu do spryskiwaczy, zmiany miejsc magazynowania odpadów związanej z optymalizacją gospodarki odpadami oraz spełnieniem wymagań przeciwpożarowych stawianych przez aktualnie obowiązujące w tym zakresie przepisy. Ponadto wniosek dotyczy usunięcia niektórych nazw handlowych i zmiany sposobu określenia zużycia surowca: formaliny - z uwagi na szeroki zakres zawartości formaldehydu w formalinie zaproponowano określenie zużycia formaliny w przeliczeniu na 100% formaldehydu.

W przypadku produkcji koncentratu do spryskiwaczy – produkt ten otrzymywany będzie w wyniku procesu fizycznego, zatem instalacja do jego produkcji nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie jednak z wnioskiem strony, na mocy art. 203 ust. 3 ustawy Poś instalacja ta została objęta pozwoleniem zintegrowanym.

Marszałek Województwa Opolskiego po przeanalizowaniu przedłożonego wniosku uznał, że planowane zmiany w funkcjonowaniu instalacji WOSKI, AMINOPLASTY i RPO stanowią istotną zmianę w rozumieniu przepisów art. 3 ust. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wypełniając obowiązek zawarty w art. 209 ustawy Poś, organ przy piśmie nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 2.12.2020 r. przesłał Ministrowi Klimatu i Środowiska wniosek o zmianę pozwolenia w postaci elektronicznej za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Jednocześnie, wypełniając obowiązek wynikający z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U.



z 2020 r., poz. 283 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę przedmiotowej decyzji zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych, na stronie internetowej Ekoportal dnia 7.12.2020 r. (karta nr 490/2020).

Wobec faktu, że wniosek spełniał wymogi formalne wymagane przepisami art. 184 i art. 208 ustawy Poś organ, pismem nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 22.12.2020 r., zawiadomił wnioskodawcę o wszczęciu postępowania administracyjnego informując jednocześnie o uprawnieniach strony, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r., poz. 256 z późn. zm.).

Jednocześnie, zgodnie z wynikającym z art. 218 ustawy Poś, obowiązkiem zapewnienia przez organ wydający pozwolenie zintegrowane, możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana takiego pozwolenia, podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz możliwości składania w przedmiotowej sprawie uwag i wniosków, w terminie 30 dni od daty ukazania się ogłoszenia. Informację powyższą zamieszczono na tablicy ogłoszeń w siedzibie UMWO (19.01.2021 r.), w Nowej Trybunie Opolskiej (5.02.2021 r.), na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Kędzierzyn-Koźle (25.01.2021 r.) oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego (19.01.2021 r.).

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

Po analizie merytorycznej wniosku, pismem DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 2.02.2021 r., Marszałek Województwa Opolskiego wezwał prowadzącego instalację do jego uzupełnienia i złożenia wyjaśnień. Spółka ustosunkowała się do ww. wezwania przy piśmie nr RZ/489/ZS/35/2021 z 24.02.2021 r.

Z uwagi na konieczność złożenia dalszych wyjaśnień, pismem DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 26.04.2021 r. ponownie wezwano prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień. Dodatkowe wyjaśnienia przesłano przy piśmie nr RZ/1048/ZS/88/2021 z 12.05.2021 r.

Po zapoznaniu się z całością dokumentacji, zgromadzonej przez Marszałka Województwa Opolskiego w toku postępowania w przedmiocie zmiany decyzji nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu 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 tejże ustawy.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego* organ, zapewniając stronom czynny udział w postępowaniu, pismem nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 22.06.2021 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. W piśmie tym zwrócono się do prowadzącego instalację dodatkowo o potwierdzenie w ww. terminie okoliczności zmiany firmy, pod którą działa spółka. Prowadzący instalację, przedstawił wyjaśnienia w powyższej sprawie i nie wniósł dalszych uwag.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów wraz z uzupełnieniami, w oparciu o art. 192 i art. 214 ust. 5 ustawy Poś zmieniono w odpowiednim zakresie decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami), udzielającą Grupie Azoty Jednostce Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie pozwolenia

zintegrowanego dla ww. instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, organicznych substancji chemicznych oraz dla instalacji pozostałych, zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu. Warunki pozwolenia określone zostały zgodnie z wymaganiami wskazanymi w art. 188, art. 202, art. 211 i art. 224 ww. ustawy.

W dokumentacji wykazano, że eksploatacja instalacji zlokalizowanych w Kędzierzynie-Koźlu spełnia i będzie spełniać (po wprowadzeniu planowanych zmian) 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.

Instalacje Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. wymagające pozwolenia zintegrowanego oraz instalacje pozostałe uwzględnione w ww. pozwoleniu nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860).

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

- biorąc pod uwagę ilość magazynowanych na terenie zakładu substancji, spełniających kryteria jakościowe określone w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r., poz. 138), zakład nie zalicza się do grupy zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej,
- zmiany związane ze zwiększeniem produkcji w instalacji Aminoplasty, modyfikacji technologii produkcji żywicy odlewniczej oraz planowanym uruchomieniem produkcji koncentratu do spryskiwaczy nie powodują zmiany kwalifikacji zakładu w ww. zakresie,
- 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) i taki raport został przedłożony tutejszemu organowi w postępowaniu zakończonym wydaniem decyzji nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4.06.2018 r. zmieniającej pozwolenie zintegrowane nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami).

Mając na uwadze ww. obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy Poś, prowadzący instalację zawarł we wniosku analizę uwzględniającą planowane zmiany 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 stan zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, który był przedstawiony organowi w ww. postępowaniu nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz. Wynikiem tej analizy jest stwierdzenie, że planowane zmiany w instalacji, w tym zwiększenie produkcji oraz wprowadzenie do stosowania i produkcja nowych substancji, nie spowodują zwiększenia potencjału zagrożenia dla środowiska (zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko).

W postępowaniu zakończonym wydaniem decyzji nr DOŚ-III.7222.27.2017.JSz z 4.06.2018 r. zmieniającej pozwolenie zintegrowane nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (ze zmianami) oceniono, że wszystkie instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust.1 oraz art. 207 ust. 1 i 1a ustawy Poś. W niniejszym postępowaniu prowadzący instalację wskazał, że

zwiększenie rocznej wielkości produkcji niektórych produktów w instalacji AMINOPLASTY (wymagającej pozwolenia zintegrowanego) nie wynika ze zmian w zakresie stosowanych rozwiązań technicznych, ilości i rodzaju urządzeń oraz stosowanej technologii (z wyjątkiem modyfikacji technologii produkcji żywicy odlewniczej) – wiąże się natomiast z możliwością zwiększenia czasu eksploatacji użytkowanych dotychczas urządzeń. Instalacja ta jest wykorzystywana na cele produkcji o charakterze szarżowym i zgodnie z danymi zawartymi we wniosku istnieje potencjał do zwiększenia jej wykorzystania. Przy niezmienionej zdolności produkcyjnej w skali doby prowadzący instalację planuje zwiększyć możliwości produkcyjne w skali roku. W przypadku produkcji koncentratu do spryskiwaczy – proces ten ma charakter procesu fizycznego (mieszanie określonych substancji bez udziału reakcji chemicznych), zatem odbywać się będzie w instalacji określonej jako instalacja pozostała, nie podlegająca ocenie pod kątem stosowania najlepszych dostępnych technik. Biorąc pod uwagę powyższe należy uznać, że ocena dotrzymywania wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik nie uległa zmianie.

Dla potrzeb wniosku przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. Obliczenia zostały przeprowadzone z uwzględnieniem wielkości emisji substancji dla określonej we wniosku wielkości produkcji w poszczególnych ciągach produkcyjnych instalacji AMINOPALSTY.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będących przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego Spółka posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r., poz. 87). Analizą objęto substancje takie jak: amoniak, formaldehyd, alkohol fufrurylowy, pył (w tym PM<sub>10</sub>, PM<sub>2,5</sub>), glikol etylenowy, tlenek węgla, dwutlenek azotu, metanol. W obliczeniach uwzględniono, że na mocy umowy o wzajemnym znoszeniu oddziaływań związanych z emisją substancji do powietrza Spółka posiada tytuł prawny do terenu Grupy Azoty Zakładów Azotowych Kędzierzyn S.A., natomiast nie posiada tytułu prawnego do terenów kilku firm, zlokalizowanych wewnątrz granic Grupy Azoty Zakładów Azotowych Kędzierzyn S.A. (organowi przedstawiono informacje w tym zakresie).

Instalacje Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. w Tarnowie, zlokalizowane w Kędzierzynie-Koźlu, objęte zmianami, nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1860).

W związku wynikami jakości powietrza dla województwa opolskiego zawartymi w „Rocznej ocenie jakości powietrza w województwie opolskim – raporcie wojewódzkim za rok 2020”, wykonanej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska zgodnie z art. 89 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w których określono, że na terenie gminy Kędzierzyn-Koźle występują obszary przekroczeń standardów jakości powietrza dla pyłu zawieszonego PM<sub>10</sub> (24 godz.) - przeanalizowano w toku postępowania, czy mają zastosowanie przepisy od art. 225 do art. 229 ustawy Poś, dotyczące postępowania kompensacyjnego. Ustalono, że zmiany w instalacji AMINOPLASTY związane ze zwiększeniem produkcji utwardzacza H50 i utwardzacza H55 nie spowodują zwiększenia wielkości emisji godzinowej pyłu z ww. procesów produkcji (emisja pyłu występuje z emitora E-R68 podczas załadunku surowców do reaktora R8), natomiast wystąpi zwiększenie wielkości emisji pyłu do powietrza w skali roku - z uwagi na zwiększenie sumarycznego czasu załadunku surowców z 12 godzin w roku do 20 godzin w roku. Organ

przeanalizował dane dotyczące wielkości emisji pyłu (w tym pyłu PM10 i PM2,5) z instalacji Grupy Azoty Jednostki Ratownictwa Chemicznego Sp. z o.o. oraz poziom wzrostu emisji pyłu PM10 związanego ze zwiększeniem produkcji utwardzacza H50 i utwardzacza H55 (0,000656 Mg/rok). Zgodnie z danymi zawartymi we wniosku, obliczenia poziomu pyłu PM10 w powietrzu, powodowanego eksploatacją instalacji (po wprowadzeniu planowanych zamian), podlegały skróconemu zakresowi - z uwagi na spełnienie kryteriów określonych w punkcie 3.1 metodyki referencyjnej modelowania poziomów substancji w powietrzu zawartej w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r., poz. 87). Tutejszy organ ocenił, że zmiana w instalacji w ww. zakresie (tj. emisji pyłu) nie stanowi zmiany istotnej powodującej znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na jakość powietrza w otoczeniu zakładu. Tym samym ww. przepisy nie mają do tego przypadku zastosowania.

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.

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 stężeń dopuszczalnych i wartości odniesienia określonych w ww. obowiązujących rozporządzeniach. Określono w pozwoleniu wielkości dopuszczalnej emisji substancji dla źródeł i emitorów – zgodnie z wymogiem określonym w art. 224 ust. 2 ustawy Poś.

Planowane zmiany w funkcjonowaniu poszczególnych instalacji, w tym wdrożenie do produkcji koncentratu do spryskiwaczy, nie powodują zmian w ilościach i rodzajach obecnie wytwarzanych odpadów oraz sposobach ich zagospodarowania.

W celu optymalizacji procesu wstępnego magazynowania wytwarzanych odpadów, a przede wszystkim mając na uwadze spełnienie warunków przeciwpożarowych, wnioskodawca dokonał weryfikacji miejsc magazynowania odpadów. W związku z powyższym, zgodnie z wnioskiem Strony, organ zmienił poszczególne miejsca magazynowania odpadów.

Ponadto, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 w punkcie pn. „Emisja odpadów” dodano podpunkt pn. „Warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego”, w którym zawarto informację o miejscach magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie przedmiotowej instalacji, tj. magazyn odpadów nr 1, magazyn odpadów nr 2 oraz wiata (boks) magazynowy na butle z gazem propan-butan oraz określono warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Jana Koziuka i uzgodnionego przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kędzierzynie-Koźlu postanowieniem nr PZ.5585.25.2020 z 24 czerwca 2020 r.

W związku z wdrożeniem do produkcji koncentratu do spryskiwaczy powstaną nowe źródła hałasu, tj. pompy (5 szt.) zlokalizowane wewnątrz istniejącej pompowni, stanowiącej źródło hałasu oraz dodatkowa pompa przeładunkowa surowców dostarczanych w pojemnikach transportowych. W przedłożonej dokumentacji wnioskodawca dokonał inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu, określił ich moce akustyczne oraz czas pracy w ciągu doby z podziałem na porę dnia i nocy. Na podstawie zgromadzonych danych zostały wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku od instalacji eksploatowanej z uwzględnieniem nowych oraz istniejących źródeł hałasu. Z przedłożonych obliczeń wynikało, że oddziaływanie instalacji nie spowoduje

przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych położonych w sąsiedztwie zakładu.

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

Z uwagi na uchwalenie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Bierawa, zatwierdzonego Uchwałą nr XXXV/226/2017 Rady Gminy Bierawa z dnia 9 października 2017 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Bierawa dla sołectw Bierawa, Stare Koźle i Brzeźce (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2017 r. poz. 2564) organ, zgodnie z wnioskiem strony, dokonał aktualizacji zapisów pozwolenia w tabeli nr 9 poprzez określenie najbliższych położonych terenów chronionych akustycznie, na które może oddziaływać instalacja.

Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań z zakresu prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzący instalację jest zobowiązany do prowadzenia pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z art. 149 ustawy Poś.

Zgodnie z wnioskiem strony w treści pozwolenia zintegrowanego zmieniono zapisy dotyczące ilości wykorzystywanej wody obiegowej, zdemineralizowanej i sanitarnej na potrzeby instalacji AMINOPLASTY. Zmiana ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji AMINOPLASTY związana jest ze zwiększeniem produkcji niektórych wyrobów oraz w związku z uruchomieniem produkcji koncentratu do spryskiwaczy. Ponadto w związku z uruchomieniem produkcji koncentratu do spryskiwaczy w pozwoleniu określono ilość wykorzystywanej wody zdemineralizowanej na potrzeby instalacji pozostałej w instalacji AMINOPLASTY. W pozostałych instalacjach wymagających pozwolenia oraz instalacji pozostałej zapotrzebowanie na wodę nie uległo zmianie.

Obecnie w pozwoleniu zintegrowanym informacje dotyczące ilości, stanu i składu ścieków przemysłowych znajdowały się w części dotyczącej warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji, tj. w punkcie oznaczonym nr II. Wobec faktu, że wprowadzanie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu nie stanowi emisji ścieków do środowiska, informacje odnośnie powstających ścieków wyłączono do odrębnego punktu – III. pozwolenia, zgodnie z dyspozycją zawartą w art. 208 ust. 2 pkt 1d ustawy Poś.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczył zmiany ilości powstających ścieków przemysłowych w wyniku funkcjonowania instalacji. Wobec czego informacje w pozwoleniu dotyczące ilości powstających ścieków pozostają bez zmian. Natomiast wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmował zmianę wartości wskaźników zanieczyszczeń w powstających ściekach technologicznych. Spółka zawnioskowała o zwiększenie wartości

w powstających ściekach przemysłowych dla azotu ogólnego z 200 mg/l na 325 mg/l, boru z 0,3 mg/l na 0,5 mg/l i aldehydu mrówkowego z 10 mg/l na 13 mg/l.

W toku prowadzonego postępowania Spółka przedłożyła stosowne wyjaśnienia odnośnie zwiększenia wartości dla ww. wskaźników, z których wynikało, że wdrożenie do eksploatacji nowego produktu, jak również zmiany w ilościach produktów obecnie wytwarzanych, a także modyfikacja technologii produkcji żywicy odlewniczej nie wprowadzają istotnych zmian w ww. zakresie, skutkujących koniecznością weryfikacji charakterystyki ilościowo-jakościowej ścieków odprowadzanych z Instalacji aminoplasty.

Z przedłożonych wyjaśnień wynikało, że zakład zawnioskował o zwiększenie tych parametrów w związku z opracowaniem przez odbiorcę ścieków nowych uwarunkowań jakościowych, które zostały także uwzględnione w pozwoleniu wodnoprawnym. Ponadto Spółka uzasadniła swój wniosek kwestią związaną z jakością wykorzystywanej wody przemysłowej, która dostarczana jest przez dostawcę zewnętrznego i jest wytwarzana z wykorzystaniem istotnych ilości zawracanych oczyszczonych ścieków przemysłowych. Z uwagi na możliwość wystąpienia różnic w jakości wykorzystywanej wody, może dojść do zmian jakości odprowadzanych ścieków, tym samym zakład uznał, że wnioskowane zmiany stężeń są uzasadnione, gdyż odzwierciedlają jakość ścieków, które mogą być odprowadzane do kanalizacji.

Po analizie wyjaśnień Zakładu oraz po przeanalizowaniu dołączonych do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wyników badań jakości ścieków oraz przesyłanych do organu corocznych sprawozdań - informacji z dotrzymywania warunków pozwolenia zintegrowanego - organ przychylił się do wniosku Spółki. Tym samym wyraził zgodę na zwiększenie wartości wskaźników: azotu ogólnego z 200 mg/l na 325 mg/l, boru z 0,3 mg/l na 0,5 mg/l i aldehydu mrówkowego z 10 mg/l na 13 mg/l w odprowadzanych do kanalizacji ściekach, co znajduje odzwierciedlenie w punkcie 12 niniejszej decyzji.

Ponadto organ, przychyliając się do wniosku strony wziął pod uwagę, fakt, że w procesie produkcyjnym wykorzystywana jest w znaczącej ilości woda przemysłowa, którą stanowią oczyszczone ścieki z instalacji oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego należących do Grupy Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A., przy czym dodać należy, że do tej Spółki kierowane są powstające w wyniku funkcjonowania instalacji przedmiotowej instalacji ścieki przemysłowe. Grupa Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. eksploatuje instalację do oczyszczania ścieków przemysłowych. Przedmiotowa oczyszczalnia ścieków przyjmuje do oczyszczenia ścieki z różnych instalacji. Po oczyszczeniu ścieki są w pierwszej kolejności zawracane i ponownie wykorzystywane m.in. przez Grupę Azoty Jednostkę Ratownictwa Chemicznego, natomiast ich nadmiar jest odprowadzany do wód rzeki Odry. Parametry oczyszczonych ścieków obejmują m.in. azot ogólny, bor i aldehyd mrówkowy, które są na bieżąco monitorowane przez Grupę Azoty Zakłady Azotowe Kędzierzyn S.A. przed wprowadzeniem do środowiska.

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 2019 r., poz. 2286), prowadzenia pomiarów wielkości emisji substancji do powietrza. Organ uwzględnił dane zawarte we wniosku o braku możliwości usytuowania stanowiska do pomiaru wielkości emisji na emitorze nr E-N1 odpowietrzenia zbiornika stokażowo-operacyjnego nr 72.

W konsekwencji zmian w instalacji, w tym – w zakresie rodzaju zużywanych surowców i produkowanych substancji – zmianie uległy dane zawarte w punkcie Va pozwolenia, odnoszącym 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 (dotyczy zbiorników i punktów rozładunku i przeładunku surowców i produktów).

W toku postępowania Marszałek Województwa Opolskiego stwierdził, że w pozwoleniu są zawarte nieaktualne treści dotyczące określenia firmy pod jaką działa Spółka. Zgodnie z danymi zawartymi w Rejestrze Przedsiębiorców (numer KRS: 0000188857) nastąpiła zmiana w ww. zakresie. Spółka aktualnie działa pod firmą Grupa Azoty Jednostka Ratownictwa Chemicznego Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Prowadzący instalację, w odpowiedzi na zapytanie organu zawarte w piśmie nr DOŚ-III.7222.49.2020.BG z 22.06.2021 r., pismem RZ/1326/ZS/110/2021 z 30.06.2021 r. przedstawił dodatkowe wyjaśnienia w powyższej sprawie, potwierdzające zmianę firmy pod jaką działa Spółka, oraz przedłożył postanowienie Sądu Rejonowego dla Krakowa-Śródmieścia w Krakowie (sygnatura sprawy KR.XII NS-REJ.KRS/002810/13/281), którym dokonano zmiany wpisu w ww. zakresie w Krajowym Rejestrze Sądowym Rejestrze Przedsiębiorców. W związku z powyższym, w oparciu o art. 155 Kpa, dokonano zmiany w treści pozwolenia również w tym zakresie.

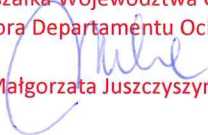
Pozostałe warunki pozwolenia, określone w decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III.AS-6610-1-30/06 z 13.12.2006 r. (z późn. zmianami) pozostają bez zmian.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46 punkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2020 r., poz. 1546), w wysokości 1005,50 zł. (słownie złotych: jeden tysiąc pięć i 50/100) Wpłaty dokonano przelewem bankowym dnia 21.10.2020 r. na konto Urzędu Miasta Opola nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

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

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

z upoważnienia  
Marszałka Województwa Opolskiego  
Z-ca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska  
  
Małgorzata Juszczyżyn-Pieczonka

**Otrzymuje:**

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

DOŚ-III.7222.49.2020.BG



277510 2021-07-12 03 POLECONA ZPO

Główny Specjalista

Barbara Gabryelska

9.07.2021r

