



## WOJEWODA PODKARPACKI

35-959 Rzeszów, skr. poczt. 297  
ul. Grunwaldzka 15

Rzeszów, 2006-05-22

ŚR.IV-6618/9/05

### DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późniejszymi zmianami),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późniejszymi zmianami),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 i pkt 10 ustawy z dnia 18 lipca 2001r Prawo wodne (tekst jednolity Dz. U. z 2005 r. Nr 239, poz. 2019 z późniejszymi zmianami),
- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami),
- ust.4 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późniejszymi zmianami),
- § 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- § 31 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181);
- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- § 19 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 168 poz. 1763),
- § 2 ust. 1, § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 18 lipca 2005r. znak: NT/1569/2005 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Chemicznego SILIKONY POLSKIE Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie, ul. Chemików 1 wraz z uzupełnieniami z dnia 07.10.2005r., z dnia 03.11.2005r. NT/2407/2005 i z dnia 14.11.2005r. znak: NT/2559/05

### **orzekam**

udzielam Zakładowi Chemicznemu SILIKONY POLSKIE Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie, ul. Chemików 1 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej - zwanej dalej instalacją i ustalam

## **I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności**

### **I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności**

Podstawowym zadaniem instalacji będzie produkcja wyrobów silikonowych, w postaci polimerów liniowych lub rozgałęzionych w szczególności: polimery MV, przedmieszki MV, kauczuki HTV, elewacyjne farby silikonowe, impregnaty, dwuskładnikowe kauczuki silikonowe, jednoskładnikowe szczeliwa silikonowe, modyfikowane oleje silikonowe, żywice metylofenylosilikonowe, silikonowe emalie żaroodporne, środki przeciwprzyczepne, silikonowe emulsje poślizgowe i podkłady klejące do kauczuków silikonowych.

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

W skład instalacji będącej przedmiotem wniosku będą wchodzić:

- Linia I do produkcji olejów silikonowych, emulsji silikonowych, past silikonowych i środków przeciwpieńnych, zlokalizowana w budynku produkcyjnym nr L-3D,
- Linia II do produkcji Polimerów MV i przedmieszek HTV zlokalizowana w budynku produkcyjnym nr L-3D oraz w budynku „i” (w dawnym warsztacie mechanicznym),
- Linia III do produkcji kauczuków jednoskładnikowych (Silkitów) zlokalizowana w budynku nr 511 i w budynku nr 7,
- Linia IV do produkcji olejów reaktywnych, katalizatorów oraz kauczuków dwuskładnikowych, zlokalizowana w budynku nr 511 i w budynku nr 7,
- Linia V do produkcji lakierów silikonowych, impregnatów silikonowych i farb silikonowych, zlokalizowana w budynkach nr 10 i 511, w wiacie produkcyjnej nr 503a z tzw. misą surowców,
- Linia VI do produkcji Ahydrosilu i Silbudu, zlokalizowana w wiacie produkcyjnej nr 503a,
- Linia VII do produkcji wyrobów epoksydowych i wyrobów „różnych” zlokalizowana w wiacie produkcyjnej nr 503a.

Instalacja pracować będzie okresowo.

#### **I.2.1. Parametry instalacji**

I.2.1.1. Linia I składa się z węzłów do produkcji:

- olejów silikonowych o zdolności produkcyjnej 650 Mg/rok,
- emulsji silikonowych o zdolności produkcyjnej 520 Mg/rok,
- past silikonowych o zdolności produkcyjnej 200 Mg/rok,
- środków przeciwpieńnych o zdolności produkcyjnej 220 Mg/rok,

I.2.1.2. Linia II składa się z węzłów do produkcji:

- polimeru MV o zdolności produkcyjnej 600 Mg/rok,
- przedmieszek HTV o zdolności produkcyjnej 100 Mg/rok,

I.2.1.3. Linia III składa się z węzła do produkcji:

- kauczuków jednoskładnikowych o zdolności produkcyjnej 360 Mg/rok

I.2.1.4. Linia IV składa się z węzłów do produkcji:

- olejów reaktywnych o zdolności produkcyjnej 230 Mg/rok,
- katalizatorów o zdolności produkcyjnej 10 Mg/rok,
- kauczuków dwuskładnikowych o zdolności produkcyjnej 225 Mg/rok,

I.2.1.5. Linia V składa się z węzłów do produkcji:

- lakierów silikonowych o zdolności produkcyjnej 400 Mg/rok,
- farb silikonowych o zdolności produkcyjnej 300 Mg/rok,
- impregnatów silikonowych o zdolności produkcyjnej 320 Mg/rok,
- laboratorium zakładowego

I.2.1.6. Linia VI składa się z węzłów do produkcji:

- Ahydrosilu K i KT/K oraz Silbudu o zdolności produkcyjnej 160 Mg/rok

I.2.1.7. Linia VII składa się z węzłów do produkcji:

- wyrobów epoksydowych o zdolności produkcyjnej 160 Mg/rok,
- sarsilu-czyścika o zdolności produkcyjnej 160 Mg/rok,
- wyrobów różnych o zdolności produkcyjnej 90 Mg/rok

Łączna wydajność instalacji będzie wynosić około 4,745 tys. Mg produktów/rok (max zużycie LZO 200 Mg /rok).

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Linia I

- w węźle do produkcji olejów silikonowych prowadzona będzie w temp ok. 140°C przez około 2 godziny polikondensacja mieszaniny cyklicznych i liniowych polisiloksanów w obecności katalizatora przy udziale sześciometylohdwusiloksanu. Pojemność polimeryzatora wynosić będzie około 2m<sup>3</sup>. Uzyskany olej silikonowy magazynowany będzie jako półprodukt w zbiornikach znajdujących się w magazynie surowców i produktów. Otrzymany olej będzie poddawany oczyszczaniu w wyniku destylacji próżniowej (ok. 8mm Hg) w temperaturze około 240°C i filtracji oraz modyfikacji poprzez korygowanie lepkości. Gotowy olej silikonowy magazynowany będzie w zbiornikach gotowego produktu o poj. 6m<sup>3</sup> i 15m<sup>3</sup> lub rozlewany do opakowań: beczek metalowych lub pojemników o małej objętości. Uzyskiwane oleje będą produktem handlowym lub półproduktem do otrzymywania emulsji i past silikonowych w następnych węzłach linii,
- w węźle do produkcji emulsji silikonowych w mieszalniku o pojemności około 1,2m<sup>3</sup> i w rozcieńczalniku o pojemności około 2,4m<sup>3</sup> prowadzone będzie mieszanie w temperaturze około 20°C oleju silikonowego ze środkami powierzchniowo czynnymi i wodą demineralizowaną. Uzyskana emulsja poddawana będzie mieleniu, filtrowaniu i rozlewana będzie w pojemniki,
- w węźle do produkcji past silikonowych w mieszalnikach o pojemnościach 0,185m<sup>3</sup> i 0,1m<sup>3</sup> prowadzone będzie mieszanie i ucieranie w temperaturze około 80°C w czasie około 1 godziny oleju silikonowego z krzemionką koloidalną. Uzyskana pasta pompą ślimakową będzie podawana będzie do mielenia i filtrowania, a następnie wtlaczana w opakowania,
- w węźle do produkcji środków przeciwpiannych w mieszalniku o pojemnościach 0,185m<sup>3</sup> prowadzone będzie mieszanie olejów metylosilikonowych z krzemionką. Po dokładnym wymieszaniu gotowy wyrób wpompowany będzie do opakowań. Środki przeciwpienne produkowane będą w mieszalniku wstępnym węzła do produkcji past.

#### I.2.2.2. Linia II

- w węźle do produkcji polimeru (MV) w polimeryzatorze prowadzona będzie polimeryzacja mieszaniny dimetylocyklosiloksanów (DMC) i winylometylocyklosiloksanów (VMC) w obecności regulatora i katalizatora. DMC i VMC po wymieszaniu i wygrzaniu pod próżnią, w temperaturze około 60°C poddawane będą po dodaniu katalizatora polimeracji w polimeryzatorze o pojemności 0,2m<sup>3</sup> w temperaturze około 130°C. Następnie polimer pod próżnią w wyparce o pojemności 0,5m<sup>3</sup>, w temperaturze ok. 170°C poddawany będzie oddestylowaniu. Oddestylowane związki lotne będą zawracane do procesu. Po schłodzeniu polimer wtlaczany będzie do opakowań.
- w węźle do produkcji przedmieszek HTV w mieszalniku o pojemności 0,1m<sup>3</sup> prowadzone mieszanie polimeru MV z krzemionką oraz plastyfikatorem w temperaturze około 20 – 160°C przez około 4 godziny. Proces prowadzony będzie w mieszalniku wyposażonym w płaszcz grzewczy. Otrzymany produkt po przefiltrowaniu będzie wtlaczany do opakowań.

#### I.2.2.3. Linia III

- w węźle do produkcji kauczków jednoskładnikowych prowadzone będzie mieszanie olejów reaktywnych i niereaktywnych z krzemionką oraz katalizatorami w mieszalniku o pojemności 0,5m<sup>3</sup> pod próżnią około 30 kPa, w temperaturze otoczenia przez około 2 godziny, a następnie produkt wtlaczany będzie do opakowań.

#### I.2.2.4. Linia IV

- w węźle do produkcji olejów reaktywnych prowadzona będzie polikondensacja polidimetylosiloksanu (PDM) z udziałem katalizatora – roztworu KOH w butanolu. Proces polikondensacji prowadzony będzie w czterech kondensatorach o pojemności 1,25m<sup>3</sup>. Surowce będą ogrzewane wstępnie pod ciśnieniem 80-100kPa do temp około 150°C przez około 1 godzinę, następnie mieszane w temperaturze otoczenia w czasie 72 godzin. Po schłodzeniu powstałego produktu do temp. ok. 30°C otrzymany olej będzie rozlewany do opakowań.
- w węźle do produkcji katalizatorów w mieszalniku o pojemności 0,25m<sup>3</sup> prowadzona będzie homogenizacja katalizatorów poprzez mieszanie odpowiednio dobranej kombinacji surowców.
- w węźle do produkcji kauczków dwuskładnikowych prowadzone będzie mieszanie olejów reaktywnych i niereaktywnych z krzemionką w reaktorze o pojemności 0,3m<sup>3</sup>, homogenizacja pod próżnią w temperaturze do około 120°C przez około 7 godzin. Po schłodzeniu do temperatury około 60 °C, dodawane będą surowce sieciujące. Gotowa pasta kauczukowa po homogenizacji i utarciu w młynku będzie wtlaczana do pojemników.

#### I.2.2.5. Linia V

- w węźle do produkcji lakierów i żywic silikonowych prowadzona będzie produkcja lakierów metylo- i metylofenylosilikonowych polegająca na polikondensacji hydrolitycznej w temperaturze około 30°C przez około 6 godzin. Dozowanie surowców metylotrichlorosilanu (MTS), fenylotrichlorosilanu (FTS) i dimetylodichlorosilanu (DDS) będzie prowadzone do środowiska wodnego w obecności cykloheksanolu lub butanolu modyfikującego własności otrzymywanej żywicy silikonowej. Powstały w procesie chlorowódz rozpuszczany będzie

w wodzie tworząc około 16 ÷ 20 % kwas solny. Część chlorowodoru, która nie rozpuści się w wodzie kierowana będzie poprzez płuczki do instalacji absorpcji. Powstały hydrolizat będzie przemywany wodą 2-3 krotnie, do uzyskania odpowiedniego pH w układzie hermetycznym. Wyplukane pozostałości spuszczone będą do zbiorników popłuczyn i po dołączeniu kwasu solnego poddane zostaną procesowi destylacji, celem oddestylowania rozpuszczalników, które będą zawracane do produkcji. Oczyszczony kwas solny stanowiąc będzie gotowy produkt, przeznaczony do sprzedaży. Kwas solny magazynowany będzie w zbiorniku o pojemności 4m<sup>3</sup> oraz w zbiornikach o pojemności 32m<sup>3</sup> i 40m<sup>3</sup>. Powstała żywica kierowana będzie do wyparek i po zateżeniu grawitacyjnie przelewana do jednego z trzech kondensatorów, każdy o pojemności 1,25m<sup>3</sup>, w których poddawana będzie procesom kondensacji, wirowania i stabilizacji. Gotowy wyrób po homogenizacji przelewany będzie do opakowań o pojemności ok. 0,2m<sup>3</sup>.

- w węźle do produkcji farb silikonowych prowadzona będzie produkcja farb silikonowych polegająca na wymieszaniu, w temperaturze około 30°C emulsji silikonowej z dodatkami i ewentualnie rozpuszczalnikiem w mikserach o pojemności 0,5m<sup>3</sup>, 1m<sup>3</sup> i 3m<sup>3</sup>. W przypadku niektórych farb dozowany będzie zestaw barwników, celem uzyskaniażądanego koloru. Produkt będzie rozlewany do opakowań.
- w węźle do produkcji impregnatów silikonowych w mieszalniku o pojemności 2m<sup>3</sup> prowadzona będzie homogenizacja roztworu żywicy silikonowej w odpowiednim rozpuszczalniku (benzyna lakowa, Shellsol itp.) z dodatkami uszlachetniającymi. Uzyskany produkt będzie rozlewany do opakowań.

#### I.2.2.6. Linia VI

- W węźle do produkcji impregnatów silikonowych Ahydrosilu K i KT/K oraz Silbudu w reaktorze o pojemności 1m<sup>3</sup> prowadzona będzie hydroliza metylotrichlorosilanu w nadmiarze wody w środowisku kwasu solnego, następnie filtracja i przemywanie wodą technologiczną oraz rozpuszczanie w roztworze wodorotlenku potasu. Kwas solny i wody popłuczne kierowane będą do destylacji. Po rozpuszczeniu gotowy produkt filtrowany będzie na filtrze tkaninowym i pompowany do homogenizatora o pojemności 3m<sup>3</sup>. Ahydrosil KT/K otrzymywany będzie przez „uszlachetnienie” Ahydrosilu K. „Uszlachetnianie” polegać będzie na dodawaniu składników poprawiających właściwości oraz działanie impregnatu. W przypadku Ahydrosilu KT/K będzie to dodatek preparatu grzybobójczego. Produkcja Silbudu polegać będzie na rozpuszczeniu żywicy silikonowej (MTS i DDS) w roztworze KOH. Po rozpuszczeniu, gotowy impregnat filtrowany będzie na filtrze tkaninowym i przelewany do pojemników.

#### I.2.2.7. Linia VII

- W węźle do produkcji wyrobów epoksydowych w mieszalniku o pojemności 1,2m<sup>3</sup> prowadzone będzie mieszanie w temperaturze około 60°C epidianu z eterem krezolowoglicydolowym (EKG) i izoforonodiaminy z utwardzaczem. Po wymieszaniu produkty będą przelewane do pojemników,
- W węźle do produkcji sarsilu-czyścika w mieszalniku o pojemności 1m<sup>3</sup> prowadzone będzie mieszanie kwasu szczawiowego, kwasu ortofosforowego, kwasu fluorowodorowego oraz dodatków. Uzyskana mieszanina będzie przelewana do pojemników.

I.2.3. W skład instalacji wchodzić będą następujące zbiorniki magazynowe i produkcyjne oraz homogenizatory:

Tabela 1

Lp.	Nazwa substancji	Oznakowanie zbiornika	Pojemność [m <sup>3</sup> ]	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
1.	MTS	Zb. MTS	50	Zbiornik w misie magazynowej surowców (ob. 522)	- szczelna misa zabezpieczająca z obwałowaniem ochronnym, - pomiar poziomu w zbiorniku, - zawory oddechowe i antydetonacyjne, bezpieczniki ogniowe - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika,
2.	DDS	Zb. DDS	50	Zbiornik w misie magazynowej surowców (ob. 522)	- armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym, - odpowiednia pojemność misy, zabezpieczającej, mieszcząca pianę i wody pogańnicze, - stosowanie wahadła gazowego podczas rozładunku cystem, - pompowanie MTS i DDS wyłącznie na I zmianie, w warunkach dobrej widoczności,
3.	Ksylen	UDT	63	Zbiornik w misie magazynowej surowców (ob. 522)	- szczelna misa zabezpieczająca z obwałowaniem ochronnym, - pomiar poziomu w zbiorniku, - zawory oddechowe i antydetonacyjne, bezpieczniki ogniowe - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika,
4.	Benzyna lakowa	UDT	40	Zbiornik w misie magazynowej surowców (ob. 522)	- armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym, - odpowiednia pojemność misy, zabezpieczającej, mieszcząca pianę i wody pogańnicze,
5.	Benzyna lakowa	UDT	40	Zbiornik w misie magazynowej surowców (ob. 522)	- stosowanie wahadła gazowego podczas rozładunku cystem,
6.	MTS	Zb. 2	32	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- szczelna misa zabezpieczająca, - pomiar poziomu w zbiorniku, - zawory oddechowe i antydetonacyjne, bezpieczniki ogniowe - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika,
7.	DDS	Zb. 1	10	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym, - odpowiednia pojemność misy, zabezpieczającej, mieszcząca pianę i wody pogańnicze,
8.	FTS	Zb. 3	10	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	-zadaszenie zbiorników zabezpieczające przed nadmiernym nagrzewaniem się cieczy i niepożądanym wzrostem ciśnienia wewnątrz zbiorników
9.	Ksylen	Zb. 12	15	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- szczelna misa zabezpieczająca, - pomiar poziomu w zbiorniku, - zawory oddechowe i antydetonacyjne, bezpieczniki ogniowe - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika,
10.	Benzyna lakowa	Zb. 17	16	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym,
11.	Shellsol	Zb. 18	20	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	-zadaszenie zbiorników zabezpieczające przed nadmiernym nagrzewaniem się cieczy i niepożądanym wzrostem ciśnienia wewnątrz zbiorników
12.	Cykloheksanol	Zb. 11	10	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- szczelna misa zabezpieczająca, - pomiar poziomu w zbiorniku, - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika,
13.	Butanol	Zb. 10	10	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym, -zadaszenie zbiorników zabezpieczające przed nadmiernym nagrzewaniem się cieczy i niepożądanym wzrostem ciśnienia wewnątrz zbiorników

14.	Rozpuszczalnik TB	Zb.13	16	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- szczelna misa zabezpieczająca, - pomiar poziomu w zbiorniku, - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika,
15.	Ksylen regenerowany	Zb. 14	16	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 10)	- armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym, -zadaszenie zbiorników zabezpieczające przed nadmiernym nagrzewaniem się cieczy i niepożądanym wzrostem ciśnienia wewnątrz zbiorników
16.	Shellsol	Zb. 20	16	Zbiornik w misie oddziałowej (ob 7)	- szczelna misa zabezpieczająca, - pomiar poziomu w zbiorniku, - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika, - armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym, -zadaszenie zbiorników zabezpieczające przed nadmiernym nagrzewaniem się cieczy i niepożądanym wzrostem ciśnienia wewnątrz zbiorników
17.	Hydrolizat DDS	Zb. hydrolizatu	63	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	- szczelna misa zabezpieczająca, - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika, - armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym,
18.	Cykliczne polisiloksyany	Zb. DMC 1	63	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	- szczelna misa zabezpieczająca, - armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym,
19.	Cykliczne polisiloksyany	Zb. DMC 2	63	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	
20.	Olej silikonowy	Zb. 1	6	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	- szczelna misa zabezpieczająca, - zawory oddechowe,
21.	Olej silikonowy	Zb. 2	6	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	
22.	Olej silikonowy	Zb. 14	6	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	
23.	Olej silikonowy	Zb. 15	6	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	
24.	Olej silikonowy	Zb. 38	15	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	
25.	Olej silikonowy	Zb. 39	15	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	
26.	Olej silikonowy	Zb. 35	6	Zbiornik w misie oddziałowej (ob L-3D)	- szczelna misa zabezpieczająca, - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika, - zawory oddechowe i antydetonacyjne,
Homogenizatory					
27.	Lakier silikonowy	HOM. 1	8	Homogenizator w misie oddziałowej (ob 10)	- szczelna misa zabezpieczająca, - systemy dozowania gazu inertnego (azotu) do przestrzeni gazowej zbiornika,
28.	Lakier silikonowy	HOM. 2	8	Homogenizator w misie oddziałowej (ob 10)	- zawory oddechowe i antydetonacyjne, -armatura w wykonaniu przeciwwybuchowym.
29.	Lakier silikonowy	HOM. 3	8	Homogenizator w misie oddziałowej (ob 10)	

30.	Lakier silikonowy	HOM. 4	8	Homogenizator w misie oddziałowej (ob 10)	
31.	Lakier silikonowy	HOM. 5	8	Homogenizator w misie oddziałowej (ob 10)	

## **II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

### **II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji**

II.1.1. Maksymalną dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

II.1.1.1. W terminie do 31.10.2007r.

**Tabela 2**

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
1	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-2	toluen	0,020	0,102
			ksylen	0,074	0,369
			benzen	0,007	0,035
			węglowodory alifat.	0,076	0,380
			butan-1-ol	0,015	0,077
			cykloheksanol	0,026	0,132
2	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-3	toluen	0,047	0,233
			ksylen	0,081	0,404
			benzen	0,0008	0,004
			węglowodory alifat.	0,055	0,275
			butan-1-ol	0,082	0,410
			cykloheksanol	0,027	0,360
3	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-4	toluen	0,226	1,131
			ksylen	0,096	0,479
			benzen	0,0006	0,003
			węglowodory alifat.	0,189	0,945
			butan-1-ol	0,150	0,750
			cykloheksanol	0,016	0,080
4	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-5	toluen	0,040	0,202
			ksylen	0,438	2,190
			benzen	0,0009	0,004
			węglowodory alifat.	0,242	1,210
			butan-1-ol	0,378	1,890
			cykloheksanol	0,006	0,030
5	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-6	toluen	0,029	0,145
			ksylen	0,372	1,859
			benzen	0,0007	0,003
			węglowodory alifat.	0,185	0,925
			butan-1-ol	0,236	1,180
			cykloheksanol	0,250	1,250
6	Linia V wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	E-18	toluen	0,0001	0,0001
			ksylen	0,008	0,012
			węglowodory alifat	0,003	0,004
			kw. octowy	0,001	0,002
			pył zawieszony PM10	0,008	0,012



7	<b>Linia V</b> wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	<b>E-19</b>	toluen	0,005	0,007
			ksylen	0,071	0,107
			benzen	0,0004	0,0006
			węglowodory alifat	0,017	0,025
			butan-1-ol	0,0003	0,0004
			kwasy octowe	0,018	0,027
			pył zawieszony PM10	0,017	0,025

II.1.1.2. W terminie od 01.11.2007r.

Tabela 3

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji			
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	S <sub>1</sub> * mg/m <sup>3</sup>	S <sub>3</sub> ** %	S <sub>5</sub> *** %
1.	<b>Linia V</b> urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	<b>E-2</b>	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
2.	<b>Linia V</b> urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	<b>E-3</b>	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
3.	<b>Linia V</b> urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	<b>E-4</b>	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
4.	<b>Linia V</b> urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	<b>E-5</b>	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
5.	<b>Linia V</b> urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	<b>E-6</b>	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
6.	<b>Linia V</b> wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	<b>E-18</b>	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
7.	<b>Linia V</b> wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	<b>E-19</b>	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5

\* Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, wyrażona jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny w gazach odlotowych, w warunkach umownych,

\*\* Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji i pomniejszonej o masę LZO sprzedanych jako produkt opakowany w szczelny pojemnik,

\*\*\* Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany i zorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji.

II.1.1.3. Dla pozostałych źródeł i emitorów instalacji

Tabela 4

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
1.	<b>Linia V, VI, VII</b> urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 503a poprzez wentylację ogólną	<b>E-8</b>	toluen ksylen benzen węglowodory aromat. węglowodory alifat butan-1-ol	0,005 0,004 0,0002 0,002 0,006 0,0009	0,022 0,019 0,001 0,009 0,027 0,004
2.	<b>Linia III, IV</b> urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 7 poprzez wentylację ogólną	<b>E-10</b>	kwasy octowe pył zawieszony PM10	0,012 0,001	0,018 0,001
3.	<b>Linia III, IV</b> wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 7	<b>E-17</b>	kwasy octowe pył zawieszony PM10	0,0344 0,012	0,052 0,018

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

II.1.2.1. W terminie do 31.10.2007r.

Tabela 5

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	toluen	1,845
2.	ksylen	5,438
3.	benzen	0,051
4.	węglowodory aromatyczne	0,009
5.	węglowodory alifatyczne	3,791
6.	butan-1-ol	4,316
7.	cykloheksanol	1,852
8.	kwasy octowe	0,099
9.	pył zawieszony PM10	0,056

II.1.2.2. W terminie od 01.11.2007r.

Tabela 6

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	toluen	0,022
2.	ksylen	0,019
3.	benzen	0,001
4.	węglowodory aromatyczne	0,009
5.	węglowodory alifatyczne	0,027
6.	butan-1-ol	0,004
7.	kwasy octowe	0,070

8.	pył zawieszony PM10	0,056
9.	LZO	200,00

## II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Ustaląm dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny działek, gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa, położone na północny-wschód i wschód od granic instalacji, w zależności od pory dnia w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00                      - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00                      - 45 dB(A).

## II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	1,00
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szlamy, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,50
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20
6.	15 01 04	Opakowania z metali	30
7.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20
8.	17 02 02	Szkło	2
9.	17 04 05	Żelazo i stal	30
10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2
11.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	1
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3
14.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	2
15.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,01
18.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,02
19.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	5
20.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	5
21.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,02

21	17 02 03	Tworzywa sztuczne	3
----	----------	-------------------	---

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

#### II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.4.1. Ilość ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie z budynków 10, 7, 511 wraz z misą magazynową, wiatą olejową i wiatą konfekcji - nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 8

Tabela 8

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych odprowadzanych z instalacji	Dopuszczalna ilość ścieków $Q_{maxd}$ m <sup>3</sup> /d
CHZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	900	15
BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	300	
Zawiesiny ogólne	mg/dm <sup>3</sup>	300	

II.4.2. Ilość ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie z budynku L3-D nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 9

Tabela 9

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych odprowadzanych z instalacji	Dopuszczalna ilość ścieków $Q_{maxd}$ m <sup>3</sup> /d
CHZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	900	6
BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	300	
Zawiesiny ogólne	mg/dm <sup>3</sup>	300	

II.4.3. Ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem I - z terenu budynków 10, 7, 511 wraz z misą magazynową, wiatą olejową i wiatą konfekcji:

$$Q_{maxd} = 50 \text{ m}^3/\text{zanieczyszczeń}$$

II.4.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem I - z budynków 10, 7, 511 wraz z misą magazynową, wiatą olejową i wiatą konfekcji:

Tabela 10

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	Temperatura	°C	do 35
2.	Odczyn	pH	1,0 ÷ 8,0
3.	Zawiesiny ogólne	mg/l	do 200
4.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT <sub>Cr</sub> )	mgO <sub>2</sub> /l	do 7000

5.	Azot amonowy	mgN <sub>NH4</sub> /l	do 50
6.	Fosfor ogólny	mgP/l	do 7,5
7.	Chlorki	mgCl/l	do 1000
8.	Siarczany	mgSO <sub>4</sub> /l	do 500
9.	Cynk	mgZn/l	do 5
10.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	do 10
11.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	do 15
12.	Trichlorometan (Chloroform (CHCl <sub>3</sub> ))	mgCHCl <sub>3</sub> /l	do 1
13.	Lotne węglowodory aromatyczne (BTX - benzen, toluen, ksylen, styren)	mg/l	do 1
14.	Substancje powierzchniowo czynne niejonowe	mg/l	do 20

II.4.5. Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem II z budynku L3-D:

$$Q_{\max d} = 50 \text{ m}^3/\text{zanieczyszczeń}$$

II.4.6. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem II z budynku L3-D:

**Tabela 11**

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników
1	2	3	5
1.	Temperatura	°C	do 35
2.	Odczyn	pH	6,5 ÷ 9,5
3.	Zawiesiny ogólne	mg/l	do 200
4.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT <sub>Cr</sub> )	mgO <sub>2</sub> /l	do 5000
5.	Azot amonowy	mgN <sub>NH4</sub> /l	do 30
6.	Fosfor ogólny	mgP/l	do 5
7.	Chlorki	mgCl/l	do 1000
8.	Siarczany	mgSO <sub>4</sub> /l	do 500
9.	Cynk	mgZn/l	do 5
10.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	do 10
11.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	do 15
12.	Trichlorometan (Chloroform (CHCl <sub>3</sub> ))	mgCHCl <sub>3</sub> /l	do 1
13.	Substancje powierzchniowo czynne niejonowe	mg/l	do 20

II.4.7. Wody opadowo-roztopowe z terenu instalacji wprowadzane do ziemi nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 12.

Tabela 12

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowo-roztopowych	Całkowita powierzchnia zlewni F [ha]
Zawiesiny ogólne	g/m <sup>3</sup>	100	0,65 w tym powierzchni szczelnej
Substancje ropopochodne	g/m <sup>3</sup>	15	0,44

II.4.7.1. Odprowadzane do ziemi wody opadowo-roztopowe nie mogą powodować w odbiorniku formowania się osadów i piany, zmian naturalnej mętności, barwy i zapachu oraz zmian w naturalnej biocenozie charakterystycznej dla tych wód,

II.4.7.2. Odprowadzane do ziemi wody opadowo-roztopowe nie mogą zawierać odpadów i zanieczyszczeń pływających, dwuchloro-dwufenylo-trójchloroetanu (DDT), wielopierścieniowych chlorowanych dwufenyli (PCB) i wielopierścieniowych chlorowanych trójfenyli (PCT), aldryny, dieldryny, endryny, izodryny, heksachlorocykloheksanu (HCH) oraz chorobotwórczych drobnoustrojów.

II.4.7.3. Wody opadowo-roztopowe z terenu instalacji wprowadzane (okresowo przepompowywane) do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 13.

Tabela 13

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowo-roztopowych	Całkowita powierzchnia zlewni F [ha]
Zawiesiny ogólne	g/m <sup>3</sup>	100	0,44 w tym powierzchni szczelnej
Substancje ropopochodne	g/m <sup>3</sup>	15	0,44

### **III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych**

Zgodnie z warunkami normalnej pracy instalacji określonymi w punkcie II decyzji.

### **IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji**

#### **IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 14

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E-2	20,0	0,80	0 poziomy	297	5000
2.	E-3	20,0	0,80	0 poziomy	294	5000
3.	E-4	20,0	0,80	0 poziomy	294,5	5000

4.	E-5	20,0	0,80	0 poziomy	294,5	5000
5.	E-6	20,0	0,80	0 poziomy	294	5000
6.	E-8	5,0	0,25	0 poziomy	295	4500
7.	E-10	3,5	0,23	0 poziomy	295	1500
8.	E-17	16,5	0,80	13,08	290	1500
9.	E-18	12,0	0,25	0 poziomy	290	1500
10.	E-19	12,0	0,62	0 poziomy	290	1500

#### IV.1.2. Sposób redukcji zanieczyszczeń

IV.1.2.1. Załadunek zbiorników magazynowych surowców - MTS, DDS, ksylenu i benzyny lakowej, będzie prowadzony z wykorzystaniem systemu „wahadła gazowego”, umożliwiającego odgazowanie zbiorników magazynowych do przestrzeni gazowej cystern.

IV.1.2.2. Zbiorniki magazynowe będą zabezpieczone gazem inertnym w przestrzeniach gazowych, zaworami oddechowymi cieczowymi, układami zabezpieczającymi, a kolektory wydechowe zbiorników będą wyposażone w płuczki ksylenowe.

#### IV.2. Parametry charakteryzujące warunki emisji energii do środowiska

Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu do środowiska określa tabela poniżej. Wymiana urządzeń wymienionych w tabeli charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

Tabela 15

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Opis urządzenia emitującego hałas	Typ źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]
1.	Obiekt L3-D	Wyparka filmowa Pompa śrubowa Wentylator Młyn koloidalny – 2 szt.	Budynek/Hala produkcyjna	24
		Wentylatory dachowe – 4 szt.	Punktowe/dach obiektu	24
2.	Obiekt L3-D	Pompy zębate – 3 szt. Mieszalniki – 5 szt. Wyparka przepływowa z wyłaczarką – 2 szt. Pompa próżniowa olejowa Becker, typ U4.190SA/K – 4 szt.	Budynek/Hala produkcyjna	24
		Wentylatory dachowe – 3 szt.	Punktowe/dach obiektu	24
3.	Przedmieszki (warsztat)	Mieszarka zetowa z wyłaczarką	Budynek/Hala produkcyjna	24
		Wentylatory dachowe – 8 szt.	Punktowe/dach obiektu	24

4.		Wentylator nawiewny	Punktowe/dach obiektu	24
5.	Obiekt nr 7	Mieszalnik Silversona Mieszalniki -1,25 m <sup>3</sup> – 3 szt. Młynek Fryma – 2 szt. Pompy próżniowe z pierścieniem wodnym – 3 szt. Pakowaczka model SLM	Budynek/Hala produkcyjna	24
		Wyrzutnia na oznaczona jako emitor E-17	Punktowe/dach obiektu	24
6.	Obiekt nr 10	Mieszalniki o pojemności: 6,3 m <sup>3</sup> – 6 szt. 1,25 m <sup>3</sup> – 3 szt. Pompa membranowa powietrzna – 3 szt. Pompa wirowa ze sprzęgłem magnetycznym, Wirówka lakieru z napędem hydraulicznym, Pompa próżniowa	Budynek/Hala produkcyjna	24
		Agregat chłodniczy: zespół chłodniczy – 1 szt. skraplacz wewnętrzny wentylatorowy – 1 szt.	Punktowe/obok obiektu	24
		Emitory E-2, E-3, E-4, E-5, E-6	Punktowe/dach obiektu	24
7.	Obiekt 511	Mieszalniki Silversona – 3 szt.	Budynek/Hala produkcyjna	24
		Sprężarka śrubowa olejowa w obudowie – 1 szt.	Punktowe/obok obiektu	24
		Emitory E-18, E-19	Punktowe/obok obiektu	24
8.	Misa produkcyjna przy ob. 10	Pompa membranowa powietrzna – 8 szt.	Punktowe/obok obiektu	24
9.	Stanowisko do produkcji środków hydrofobowych	Mieszalnik KO V-2 m <sup>3</sup> Pompa Sand Piper	Punktowe/obok obiektu	24
10.	Obiekt 503a – hala konfekcji środków hydrofobowych	Emitor E-8	Punktowe/obok obiektu	24
11.	Laboratorium	Wentylatory dachowe – 8 szt.	Punktowe/dach obiektu	24
12.	Wiata Ahydrosilu	Reaktor V-1m <sup>3</sup> – 2 szt. Mieszalnik V-1 m <sup>3</sup> Mieszalnik V-3 m <sup>3</sup>	Budynek/Hala produkcyjna	24



### IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

#### IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Tabela 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania	Miejsce magazynowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	szczelnie zamknięte beczki stalowe V-200 l	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii III, IV, V, VI i VII wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	zużyte świetlówki, żarówki rtęciowe – magazynowane w kartonach papierowych	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii III, IV, V, VI i VII wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szlamy, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	zawiązane worki foliowe	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii III, IV wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	ułożone i otaśmowane na palecie drewnianej	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii III, IV, V i VII wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	opakowania małe w workach foliowych lub kontenerze V1000 l	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii III, IV, V, VI i VII wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
6.	15 01 04	Opakowania z metali	beczki V-200 l poukładane luzem w wyznaczonym miejscu	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii III, IV, V, VI i VII wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
7.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
8.	17 02 02	Szkło	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii I i II - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
9.	17 04 05	Żelazo i stal	złom stalowy (np. armatura) magazynowany luzem, drobne elementy w beczkach stalowych V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii I - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii IV, V, VI i VII wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców

10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii I - wiata magazynowa odpadów obok bud.L3-D, z linii IV, V i VII wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
11.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	magazynowane w workach foliowych lub beczkach V-200 ze zdejmowaną dennicą	z linii III, IV i V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii IV wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
13.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	szczelnie zamknięte beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
14.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	szczelnie zamknięte beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą, kontenery V-1000 l	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	szczelnie zamknięte worki foliowe	z linii V i VI wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
16.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	szczelnie zamknięte butelki szklane lub pojemniki metalowe	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
17.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	szczelnie zamknięte butelki szklane lub pojemniki metalowe	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
18.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
19.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
20.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	szczelnie zamknięte butelki szklane lub pojemniki metalowe	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
21.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą, kontenery V-1000 l	z linii V wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
22.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii V i VI wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców
23.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą	z linii III i IV wiata magazynowa odpadów obok misy prod. surowców

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

#### IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami wytwarzanymi w instalacji

Tabela 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szlamy, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R14, D5,D10
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4,R5,R14, D9,D10
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1,R14, D5,D10
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1,R14, D10, D5
6.	15 01 04	Opakowania z metali	R14, R10, D5
7.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14, D5
8.	17 02 02	Szkło	R14, D5
9.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R13, R14
10.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	R14, D5, D10
11.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	R14, D10
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1, R14, D5, D10
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R14, D5
14.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	D5, D10
15.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R2, R14, D10
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R1,R14,D10,
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R1,D9,D10
18.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R1,D9, D10
19.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	D5, D10
20.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	D5, D10
21.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	D9, D10
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R14,D5,D10

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania dla wszystkich instalacji.

IV.3.2.1. Odpady poprodukcyjne zbierane będą przy liniach produkcyjnych w podręcznych pojemnikach, a po ich wypełnieniu przewożone będą transportem wewnętrznym do miejsc magazynowania.

IV.3.2.2. Odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych, szczelnych pojemnikach, przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie składników umieszczonego w nich odpadu.

- IV.3.2.3. Wszystkie miejsca magazynowania będą:
- urządzone w sposób zapewniający bezpieczeństwo dla ludzi i środowiska,
  - oznakowane,
  - odpowiednio oświetlone,
  - zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych,
  - wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.
- IV.3.2.4. Wytworzone odpady wymienione w punkcie II.3. niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadające wymagane prawem zezwolenia.
- IV.3.2.5. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów wymienionych w punkcie IV.3 niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.
- IV.3.2.6. Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenieniem się.
- IV.3.2.7. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną i zatwierdzoną przez prowadzącego instalację
- IV.3.4. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji
- IV.3.4.1. Pobór wody dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych instalacji od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej).
- IV.3.4.2. Maksymalny pobór wód dla potrzeb instalacji będzie wynosił
- $$Q_{\text{śrd}} = 1500 \text{ m}^3/\text{d}$$
- $$Q_{\text{maxh}} = 135 \text{ m}^3/\text{h}$$

#### IV.4. Warunki emisji ścieków z instalacji

- IV.4.1. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie wylotami I i II.
- IV.4.1.1. Wylotem I odprowadzane będą ścieki z linii technologicznych II, III, IV, V, VI, VII (znajdujących się w budynkach 10, 7, 511), z misy magazynowej, wiaty olejowej i wiaty konfekcji.
- IV.4.1.2. Punktem granicznym instalacji w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych wylotem I będzie studzienka P-1 kanalizacyjna obok magazynu surowców.
- IV.4.1.3. Wylotem II odprowadzane będą ścieki z linii technologicznych I, II (znajdujących się w budynku L3-D).
- IV.4.1.4. Punktem kontrolnym instalacji w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych wylotem II będzie studzienka P-2 kanalizacyjna przy drodze asfaltowej, naprzeciwko budynku L3-D.
- IV.4.2. Ścieki bytowe z instalacji odprowadzane będą do kanalizacji sanitarnej Zakładów Chemicznych ORGANIKA-SARZYNA S.A. w Nowej Sarzynie wylotami I i II.
- IV.4.2.1. Wylotem I odprowadzane będą ścieki bytowe z budynków 10, 7, 511, z misy magazynowej, wiaty olejowej i wiaty konfekcji.
- IV.4.2.2. Punktem kontrolnym instalacji w zakresie wprowadzania ścieków bytowych wylotem I będzie studzienka kanalizacyjna S-1 przy głównej bramie wjazdowej, obok laboratorium.
- IV.4.2.3. Wylotem II odprowadzane będą ścieki bytowe z budynku L3-D.

IV.4.2.4. Punktem kontrolnym instalacji w zakresie wprowadzania ścieków bytowych wylotem II będzie studzienka kanalizacyjna S-2 wewnątrz budynku L3-D, (studzienka nr 1) obok wejścia do szatni.

IV.4.3. Wody opadowo-roztopowe z terenu instalacji wprowadzane będą częściowo do ziemi, a częściowo do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie.

IV.4.3.1. Wody z dachu budynku L3-D, w którym zlokalizowane będą linie technologiczne I i II odprowadzane będą rurociągiem do studzienki chłonnej D-1 obok budynku - od strony zachodniej.

IV.4.3.2. Wody z dachów budynków, w których zlokalizowane będą linie technologiczne III, IV, V, VI, VII, będą odprowadzane w następujący sposób:

- a/ Wody z dachu budynku administracji i laboratorium odprowadzane będą rurociągiem do studzienki chłonnej D-2 obok budynku od strony południowej.
- b/ Wody z budynku nr 10 (linia V) odprowadzane będą rurociągiem do studzienki chłonnej D-3 obok budynku od strony północnej.
- c/ Wody opadowe z zadaszenia misy produkcyjnej odprowadzane będą dwoma rurociągami do dwóch studzienek chłonnych D-4 i D-5 obok misy od strony południowej.
- d/ Wody z placów asfaltowych i betonowych przy budynkach nr 10, 503 oraz przy misie produkcyjnej (ok. 4400 m<sup>2</sup> powierzchni łącznej) odprowadzane będą do dwóch studzienek bezodpływowych D-6 i D-7 o pojemności 1,6 m<sup>3</sup> każda, usytuowanych przy bramach wschodniej i południowej, poprzez otwarte rynny umieszczone na całej szerokości obu bram. Wody z tych studzienek wypompowywane będą okresowo do dwóch zbrojonych kontenerów polietylenowych o pojemności 1m<sup>3</sup> typu big-bag i po przewiezieniu ich w okolice łapacza spuszczone do kanalizacji przemysłowej przez trzykomorowy łapacz, zlokalizowany przy wiacie konfekcji wyrobów.

## **V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw**

### **V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji**

Tabela 18

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody [m <sup>3</sup> /dobę]	Pobór wody [m <sup>3</sup> /miesiąc]	Pobór wody [m <sup>3</sup> /rok]
1.	Woda dla potrzeb sanitarno-bytowych i technologicznych	1730	40700	508400

### **V.2. Maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji**

Tabela 19

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Hydrolizat dimetylodichlorosilanu (DDS)	Mg/rok	666
2.	Heksametylodisiloksan	Mg/rok	42
3.	Katalizator Clarsil	Mg/rok	1,2
4.	Środki powierzchniowo-czynne	Mg/rok	12
5.	Krzemionka	Mg/rok	55
6.	Dimetylocyklosiloksan (DMC)	Mg/rok	600
7.	Metylowinylocyklosiloksan (VMC)	Mg/rok	4
8.	Katalizator TMAH (wodorotlenek tetrametyloamoniowy)	Mg/rok	0,1
9.	Plastyfikatory (oleje silikonowe o lep 100, 300)	Mg/rok	5
10.	Polimer – FD (oleje silikonowe reaktywne)	Mg/rok	220

	o lep 20000, 80000)		
11.	olej silikonowy nieraktywny o lepkości 100 cP (Weichmacher)	Mg/rok	81
12.	Fungicyd	Mg/rok	0,7
13.	acetoksysilan (Vernetzer)	Mg/rok	4,1
14.	HDK	Mg/rok	7
15.	Pigment	Mg/rok	15,5
16.	Katalizator SK (cynowy)	Mg/rok	0,1
17.	Stabilizator (kopolimer poliolefinowy)	Mg/rok	9,5
18.	Katalizator 41 (cynowy)	Mg/rok	16
19.	Shellsol	Mg/rok	97
20.	Polastosil	Mg/rok	280
21.	DBTL	Mg/rok	2
22.	czteretoksylan (Wacker Silikat)	Mg/rok	8
23.	Kreda	Mg/rok	9,5
24.	Zeosil (krzemionka)	Mg/rok	5
25.	Tixolex (krzemionka)	Mg/rok	29
26.	Czerwień żelazowa	Mg/rok	0,3
27.	Dodatki sieciujące	Mg/rok	3
28.	Metylotrichlorosilan (MTS)	Mg/rok	446
29.	Fenylotrichlorosiln (FTS)	Mg/rok	15
30.	Benzyna lakowa	Mg/rok	114
31.	Ksylene	Mg/rok	116
32.	Cykloheksanol	Mg/rok	148
33.	Butanol	Mg/rok	4
34.	Węgiel aktywny	Mg/rok	1
35.	Węglan sodu	Mg/rok	0,5
36.	Biel tytanowa	Mg/rok	35
37.	Czerwień kadmowa	Mg/rok	0,02
38.	Siarczan baru	Mg/rok	4,5
39.	Talk	Mg/rok	17
40.	Woda amoniakalna	Mg/rok	0,5
41.	Sulfurokanol	Mg/rok	1,5
42.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	26
43.	Epidian	Mg/rok	108
44.	Eter krezolowoglicydylowy (EKG)	Mg/rok	28
45.	Izoforonodiamina	Mg/rok	16,5
46.	Utwardzacze	Mg/rok	7
47.	Kwas szczawiowy	Mg/rok	59
48.	Kwas ortofosforowy	Mg/rok	6
49.	Kwas fluorowodorowy	Mg/rok	19
50.	Rokafenol	Mg/rok	70
51.	Propanol-2	Mg/rok	12
52.	Chlorek metylenu	Mg/rok	13

### V.3. Zużycie czynników energetycznych dla potrzeb własnych instalacji w przeliczeniu na 1Mg/rok gotowego produktu

Tabela 20

Grupa wyrobów	Ciepło w parze [GJ/Mg prod]	Ciepło w gorącej wodzie [GJ/Mg prod]	Energia elektryczna [kWh/Mg prod]	Woda przemysłowa [m <sup>3</sup> /Mg prod]	Woda pitna [m <sup>3</sup> /Mg prod]	Azot [Nm <sup>3</sup> /Mg prod]	Powietrze [Nm <sup>3</sup> /Mg prod]
Węzły linii I							

Oleje silikonowe	5,13	3,00	79,30	29,00	0,03	47,50	10,50
Emulsje silikonowe	0,60	0,10	35,90	7,00	0,05	-	19,70
Pasty silikonowe	-	1,40	331,90	-	0,90	-	365,00
Środki przeciwpienne	-	0,60	27,40	27,20	0,40	-	-
<b>Węzły linii II</b>							
Polimer MV	22,0	6,80	240,00	42,00	0,25	272,20	-
Przedmieszki HTV	-	1,52	1297,4	3,6	-	-	942,8
<b>Węzeł linii III</b>							
Kauczuki jednokładnikowe	1,96	4,40	31,4	5,8	3,7	-	146,9
<b>Węzły linii IV</b>							
Oleje reaktywne	48,0	-	213,3	11,1	-	-	-
Katalizatory	-	-	20,0	5,0	-	-	-
Kauczuki dwuskładnikowe	6,85	3,8	54,5	10,2	6,4	-	-
<b>Węzły linii V</b>							
Żywice silikonowe	44,05	18,80	1164,0	1775,70	3,10	17,1	3420,0
Impregnaty	-	12,0	1343,0	33,20	-	-	-
Farby silikonowe	-	0,20	44,70	61,60	0,60	-	137,0
<b>Węzły linii VI</b>							
Ahydrosil K i KT/K	-	0,20	56,5	72,0	0,60	-	160,0
Silbud	-	0,20	36,0	45,0	0,50	-	101,0
<b>Węzły linii VII</b>							
Wyroby epoksydowe	100,0	19,0	2617,0	74,5	1,2	-	-
Sarsil-czyścik	-	0,2	16,0	40,0	-	-	55,0
Różne	33,65	6,5	2945,0	996,2	9,6	-	181,2

## **VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**

### **VI.1. Monitoring procesów technologicznych**

VI.1.1. Sprawdzanie szczelności aparatury reakcyjnej przed rozpoczęciem cyklu produkcyjnego poprzez:

- napełnianie ciśnieniowe reaktorów i kontrolę wymaganego ciśnienia wewnątrz układu przy użyciu manometrów,
- wytworzenie i odczyt wielkości próżni na wakuometrach,
- wizualną kontrolę szczelności zaworów spustowych.

VI.1.2. Monitorowanie parametrów technologicznych poprzez wykonywanie przy każdej szarży produkcyjnej analiz laboratoryjnych w Laboratorium Kontroli Jakości, charakterystycznych dla danej syntezy (szczegółowy wykaz oznaczeń określony jest w instrukcjach technologicznych).

VI.1.3. Kontrola czasu prowadzenia procesu zgodnie z wytycznymi zawartymi w instrukcjach technologicznych.

### **VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitatorach E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-8, E-10, E-17, E-18 i E-19.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Ustaliam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

**Tabela 21**

<b>Lp.</b>	<b>Nr emitora</b>	<b>Częstotliwość pomiarów</b>	<b>Substancja zanieczyszczająca</b>
1.	E-2, E-3, E-4, E-5, E-6, E-18 i E-19  w terminie do 31.10.2007r.	co najmniej co roku	toluen ksylen benzen węglowodory alifat. butan-1-ol cykloheksanol
2.	E-10, E-17	co najmniej co roku	kwas octowy pył zawieszony PM10
3.	E-18  w terminie do 31.10.2007r.	co najmniej co roku	toluen ksylen węglowodory alifat kwas octowy pył zawieszony PM10
4.	E-19  w terminie do 31.10.2007r.	co najmniej co roku	toluen ksylen benzen węglowodory alifat butan-1-ol kwas octowy pył zawieszony PM10

VI.2.4. Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach

VI.2.5. Od dnia 01.11.2007r. w przypadku emitorów E-2, E-3, E-4, E-5, E-18 i E-19 zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza wynika z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

VI.2.6. Wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie ustawowym.

### **VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska**

VI.3.1. Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej ustaliam dotychczas wykorzystywane punkty kontrolne Nr 1 do Nr 3 (leżące na wschód i północny-wschód od granic instalacji przy zabudowie mieszkaniowej).

VI.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej będą prowadzone w punktach zlokalizowanych na prostych łączących z dwoma najbliższymi położonymi budynkami na północny-wschód i wschód od granic instalacji, pomiędzy ogrodzeniem terenów przemysłowych a tymi budynkami.

VI.4.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 14.



VI.4.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

#### **VI.4. Monitoring poboru wody**

VI.4.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia wody dla instalacji w następujący sposób:

VI.4.1.1. Zużycie ilości wody zużywanej przez linie I i II będzie mierzone wodomierzem śrubowym zainstalowanym na głównym rurociągu doprowadzającym wodę do budynku L3-D, na parterze, w pomieszczeniu kolektorów i przepompowni kondensatu pary. Średnica nominalna DN 50 mm.

VI.4.1.2. Zużycie ilości wody zużywanej przez linie III i IV będzie mierzone wodomierzem śrubowym zainstalowanym na głównym rurociągu doprowadzającym wodę do budynku 511, na poziomie 0, w pomieszczeniu kolektorów wody i pary. Średnica nominalna DN 80 mm.

VI.4.1.3. Zużycie ilości wody zużywanej przez instalację V będzie mierzone wodomierzem śrubowym zainstalowanym na głównym rurociągu doprowadzającym wodę do budynku nr 10, w pomieszczeniu biurowym, na poziomie 0. Średnica nominalna DN 150 mm.

VI.4.1.4. Zużycie ilości wody zużywanej przez instalacje VI i VII będzie mierzone wodomierzem śrubowym zainstalowanym na głównym rurociągu doprowadzającym wodę do wiaty 503, w pomieszczeniu wewnątrz wiaty. Średnica nominalna DN 65 mm.

VI.4.1.5. Wyniki odczytów wodomierzy będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz na miesiąc.

#### **VI.5. Monitoring ilości ścieków**

VI.5.1. Kontrola ilości ścieków przemysłowych emitowanych z instalacji wylocem I prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów dokonywanych za pomocą magnetyczno - indukcyjnego przepływomierza PULSMAG V DMI 6532, zamontowanego w studzience kanalizacyjnej wylotu I, usytuowanej w pobliżu bramy głównej na teren Zakładu od strony wschodniej.

VI.5.2. Kontrola ilości ścieków przemysłowych emitowanych z instalacji wylocem II prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 1/10 ilości zużycia wody przemysłowej do czasu montażu licznika pomiaru ilości ścieków odprowadzanych z instalacji.

VI.5.3. Po zamontowaniu w/w licznika należy rejestrować wyniki odczytów min. 1 raz w miesiącu i przechowywać przez okres 5 lat.

VI.5.4. Kontrola ilości ścieków bytowych emitowanych z instalacji prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 100% ilości zużywanej wody pitnej.

#### **VI.6. Monitoring jakości ścieków z instalacji**

Tabela 22

L.p.	Rodzaj ścieków odprowadzanych z instalacji	Punkt poboru ścieków	zakres monitoringu	Częstotliwość monitoringu
1.	Ścieki bytowe	studzienka kanalizacyjna nr 1 wewnątrz budynku L3-D, na	CHZT, BZT <sub>5</sub> ,	co najmniej co roku

		korytarzu, obok wejścia do szatni.	zawiesiny ogólne	
2.	Ścieki przemysłowe	wylot I studzienka kanalizacyjna obok magazynu surowców	we wskaźnikach określonych w tabeli 9	co najmniej co pół roku
3.	Ścieków przemysłowych	wylot II studzienka kanalizacyjna przy drodze asfaltowej, naprzeciwko budynku L3-D	we wskaźnikach określonych w tabeli 10	co najmniej co pół roku
4.	Wody deszczowo-roztopowe wprowadzane Do ziemi	studzienki chłonne służące do wprowadzania tych ścieków do ziemi	zawiesiny ogólne, substancje ropopochodne	co najmniej co pół roku
5.	wody deszczowo-roztopowe wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych	studzienki bezodpływowe przy bramach wschodniej i południowej Zakładu. Przed wypompowaniem zawartości studzienki do kanalizacji pobierana będzie próbka ścieków	zawiesiny ogólne, substancje ropopochodne	co najmniej co pół roku

VI.6.1. Wszystkie punkty kontroli jakości ścieków zostaną oznakowane.

VI.6.2. Wyniki analiz jakości ścieków będą przechowywane przez okres 5 lat.

VI.6.3. Pomiary jakości ścieków należy wykonywać metodami opisanymi w przepisach szczególnych.

#### **VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

#### **VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.**

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowanym i zatwierdzonym przez Zakład Chemiczny „Silikony Polskie” „Planem Operacyjno-Ratowniczym”, będącym elementem dokumentacji związanej z Programem Zapobiegania Awariom.

#### **IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

**IX.1.** Należy podjąć działania mające na celu odprowadzanie ścieków deszczowych z placów asfaltowych i betonowych przy budynkach nr 10, 503 oraz przy misie produkcyjnej do kanalizacji.

**IX.2.** W terminie do 30.06.2007r. należy przedstawić harmonogram działań w tym zakresie.

**IX.3.** Prowadzone będzie efektywne zużycie wody poprzez:

- prowadzenie monitoringu zużywanej wody,
- regularne kontrole sieci wodociągowej pozwalające na szybkie wykrycie ewentualnych nieszczelności,
- funkcjonowanie zamkniętego obiegu wody chłodzącej wykorzystywanej do celów technologicznych.

- IX.4.** Co najmniej dwa razy w roku (wiosna, jesień) oraz każdorazowo po deszczach nawalnych lub przy wypełnieniu 2/3 części osadowej będą czyszczone studzienki kanalizacyjne.
- IX.5.** W przypadku wystąpienia niekontrolowanych wycieków substancji na teren należy zabezpieczyć kanalizację oraz odbiorniki przed ich wprowadzeniem do środowiska.
- IX.6.** Do kanalizacji deszczowej nie mogą być wprowadzane inne płyny lub ciała stałe oprócz wód deszczowo-roztopowych.
- IX.7.** Drogi i place oraz pozostały teren należy utrzymywać w czystości i porządku.
- IX.8.** Należy prowadzić rejestr wykonywanych prac konserwacyjnych oraz remontowych związanych z eksploatacją sieci kanalizacyjnych.
- IX.9.** Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację, instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.
- IX.10.** Zakup surowców będzie prowadzony ściśle pod zaplanowaną produkcję z uwzględnieniem programu badań rynkowych.
- IX.11.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.
- IX.12.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.
- IX.13.** Prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii.
- IX.14.** Od dnia 01.01.2007r. prowadzony będzie monitoring wód podziemnych w oparciu o wykonaną sieć monitoringu z tym, że punkty pomiarowe monitoringu, tło hydrogeochemiczne otoczenia instalacji, częstotliwość oraz zakres monitoringu zostaną ustalone w oparciu o sporządzoną dokumentację szczegółową w trybie odrębnego postępowania.

#### **X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

#### **XI. Ustalam dodatkowe wymagania**

- XI.1.** Surowce do produkcji będą transportowane w opakowaniach jednostkowych z magazynów wchodzących w skład instalacji przy pomocy wózków widłowych ręcznych lub mechanicznych wyznaczonymi drogami transportowymi.
- XI.2.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3, VI.6 i IX.12 należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

#### **XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 22 maja 2016 roku**

## Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 18.07.2005r. znak: NT/1569/2005 Zakład Chemiczny „Silikony Polskie” Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie, ul. Chemików 1 wystąpiła o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej. W skład instalacji wchodzić będzie siedem linii technologicznych, których produkcja będzie obejmować wyroby silikonowe, w postaci polimerów liniowych lub rozgałęzionych o różnorodnych właściwościach. Związki silikonowe ze względu na obecność atomu krzemu w budowie ich cząsteczek, zostały zaliczone do związków nieorganicznych. Mając to na względzie, po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust.4 pkt 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji służących do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej. Natomiast organem właściwym do wydania pozwolenia jest Wojewoda Podkarpacki na podstawie art. 378 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Po uzupełnieniu braków formalnych wniosku pismem z dnia 17.08.2005r. znak: ŚR.IV-6618/9/05 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń: Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie, Zakładów Chemicznych „Organika Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie, Urzędu Miasta i Gminy w Nowej Sarzynie oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 14.08.2005r. i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności dokumentacja jednoznacznie nie określała, czy wszystkie wody chłodnicze są w obiegu zamkniętym, nie podawała wielkości i sposobu odwadniania powierzchni uszczelnionych (place i drogi utwardzone) oraz sposobu oczyszczania i odprowadzania wód deszczowo-roztopowych z tych powierzchni, nie zawierała danych technicznych i lokalizacji urządzeń pomiarowych służących do pomiaru ilości wody dla potrzeb instalacji i ilości ścieków odprowadzanych z instalacji. W dokumentacji brak było kart surowców chemicznych, wyników analiz ścieków w zakresie odpowiednich wskaźników oraz szczegółowego wykazu zbiorników magazynowych. W związku z tym, postanowieniem z dnia 20.09.2005r., znak: ŚR.IV-6618/9/05 wezwałem Zakład Chemiczny „Silikony Polskie” Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonych przez Zakład uzupełnień z dnia 07.10.2005r. i z dnia 24.11.2005r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadziłem w odniesieniu do dokumentów pt:

„Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce. Specjalne Chemikalia nieorganiczne” opracowane przez zespół specjalistów technicznej grupy roboczej ds. przemysłu chemicznego, zatwierdzony przez Ministerstwo Środowiska w czerwcu 2005r.

„IPPC Draft Reference Dokument on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic fine Chemical” (Draft December 2004, European IPPC Bureau, Seville)”.

“Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce. Systemy Obróbki/Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym (Czerwiec 2005)”.

„IPPC Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia (Grudzień 2001)”.

„IPPC Reference Dokument on Best Available Techniques on Emissions from Storage (January 2005)”.

„IPPC Draft Reference Dokument on Best Available Techniques on Emissions from Storage (July 2003)”.

“Konwencja Wiedeńska o ochronie warstwy ozonowej (Dz.U. z 1992, Nr 98, poz. 488)”.

„Protokół Montrealski w sprawie substancji zubożających warstwę ozonową (Dz.U. z 1992, Nr 98, poz. 490 z późn. zm.

„Ustawa z dnia 20 kwietnia 2004r. o substancjach zubożających warstwę ozonową” (Dz.U.Nr 121, poz. 1263).

„IPPC Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)”.

„IPPC Draft Reference Dokument on Best Available Techniques for the Manufacture of Organic fine Chemical” (Draft December 2003, European IPPC Bureau, Seville)”.

„IPPC Draft Reference Dokument on Best Available Techniques on Emissions from Storage (January 2005)”

Z analizy wniosku i dokumentów referencyjnych wynika, że rozwiązania techniczne stosowane w Zakładzie gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki, w szczególności:

- w zakresie identyfikacji ilościowej i jakościowej ścieków prowadzone będzie monitorowanie odprowadzanych ścieków pod względem jakościowym. Ilość ścieków określana będzie na podstawie wskazań wodomierza (wylot nr I) i licznika całkowitego ścieków (wylot nr II).

- stosowania zamkniętych obiegów wody chłodniczej w systemach chłodzenia pośredniego - do chłodzenia hydrolizatorów stosowane będzie chłodzenie pośrednie w obiegu zamkniętym. W myśl zakazu stosowania wód podziemnych jako wód chłodniczych w obiegach otwartych, do chłodzenia w obiegach otwartych i zamkniętych używana będzie woda rzeczna. Celem zapobiegania skokowym stężeniom ścieków, zakład stosował będzie „odkwaszalnię” do neutralizacji ścieków kwaśnych lub zasadowych,

- mając na uwadze wymóg ograniczania emisji w trakcie magazynowania i przeladunku substancji lotnych, przeladunek tych substancji prowadzony będzie przy zastosowaniu hermetyzacji metodą wahadła gazowego. Wykorzystywane będą zamontowane instalacje zraszające zbiorniki w misach produkcyjnych podczas gorących dni. Ekran przeciwsłoneczny w magazynie surowców ograniczać będą emisję w trakcie magazynowania.

- w urządzeniach chłodniczych stosowane będą substancje niebędące substancjami zubożającymi warstwę ozonową.

- znaczne ilości odpadów poprocesowych podlegać będą regeneracji i ponownie będą wykorzystywane do produkcji (głównie rozpuszczalniki) lub odsprzedawane jako surowiec (kwas solny).
- odpady przejściowo gromadzone będą w wydzielonych miejscach, w pojemnikach adekwatnych do rodzaju odpadu.
- magazynowanie surowców, produktów i odpadów w sposób zabezpieczający ich przenikanie do gruntu, realizowane będzie poprzez istniejące wanny pod zbiornikami z substancjami magazynowanymi i odpadami ciekłymi,
- stosowane będą rozwiązania techniczne i procedury określone w dokumentach referencyjnych (np. deflegmatory o odpowiedniej wydajności, poduszki z azotem i pompy olejowe,
- procesy produkcyjne będą optymalizowane w celu ograniczenia emisji do środowiska.

Zakład zaliczony zastał do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym posiada opracowany „Program Zapobiegania Awariom”. Zapobieganiu awariom na terenie instalacji służy rozbudowany system monitorowania procesów technologicznych, przeładunku i magazynowania surowców, półproduktów oraz produktów. Szczególnie monitorowany będzie magazyn ze zbiornikami MTS i DDS.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja benzenu i pyłu zawieszonego PM10 do powietrza z emitorów Spółki, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Dodatkowo emisja toluenu, ksylenu węglowodorów alifatycznych, węglowodorów aromatycznych, butanu-1-ol cykloheksanolu i kwasu octowego z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12)

W zakładzie oprócz emitorów określonych w pozwoleniu będą eksploatowane również odpowietrzenia zbiorników magazynowych. Załadunek zbiorników magazynowych surowców - MTS, DDS, ksylenu i benzyny lakowej, będzie prowadzony z wykorzystaniem systemu „wahadła gazowego”, umożliwiającego odgazowanie zbiorników magazynowych do przestrzeni gazowej cystern. Zbiorniki magazynowe będą również zabezpieczone gazem inertnym w przestrzeniach gazowych, zaworami oddechowymi cieczowymi, układami zabezpieczającymi, a kolektory wydechowe zbiorników będą wyposażone w płuczki ksylenowe. W związku z tym uznałem, że emisja zanieczyszczeń z tych źródeł nie występuje.

Przedmiotem działalności linii nr V do produkcji żywic i lakierów silikonowych jest między innymi wytwarzanie preparatów powlekających, lakierów, farb, co wiąże się z odprowadzaniem do powietrza zanieczyszczeń z urządzeń, w których zachodzą procesy związane ze zużyciem lotnych związków organicznych (LZO). Ze względu na zużycie LZO powyżej 100 Mg/rok zakład jest zobowiązany od dnia 01.11.2007r. do dotrzymania standardów emisyjnych określonych w załączniku nr 8 (tabela II Lp 1) do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych

z instalacji. W dokumentacji wykazano, kierując się bilansami oraz wykonanymi pomiarami emisji, że standardy te będą spełnione.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji. Dodatkowo na prowadzącym instalację (w której skład wchodzi linia V) od 01.11.2007r. ciąży obowiązek w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji LZO, wynikające z § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik tego rozporządzenia.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3 b) i c) ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określiłem warunki poboru wody oraz warunki emisji ścieków. Woda dla potrzeb instalacji objętej niniejszą decyzją pobierana jest ze źródła zewnętrznego – z ujęć Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie, przy czym do potrzeb pitnych zakupywana jest woda podziemna, natomiast do potrzeb przemysłowych – woda powierzchniowa. W instalacji będzie funkcjonować zamknięty obieg wody chłodzącej wykorzystywanej do celów technologicznych. Wody pochłonicze odprowadzane będą z obiektów nr L3-D, 10, 511 oraz 503 „a” przyłączami Ø 200 i studzienkami żelbetowymi Ø 1000 z włazem żelbetowym do przepompowni wody obiegowej Zakładów Chemicznych „Organika-Sarzyna”, gdzie będą schładzane (układ wentylatorów) i zwracane do instalacji. Ścieki bytowe i przemysłowe wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie. Wody opadowo-roztopowe z terenu instalacji wprowadzane będą częściowo do ziemi a częściowo do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” S.A. w Nowej Sarzynie.

Kanalizacja w instalacji będzie przystosowana do pracy w warunkach agresywnych. Przewody kanalizacyjne wykonane będą z kamionki kwasoodpornej, studzienki kanalizacyjne będą betonowe, wykładane wykładziną chemoodporną, łapacze wykonane jako betonowe, wykładane cegłą chemoodporną, przy zastosowaniu jako spoiwa chemoodpornej żywicy epoksydowej. Ścieki przemysłowe z instalacji wprowadzone kanalizacją do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” poddawane będą neutralizacji i oczyszczaniu przed zrzutem do rzeki San. Właściciel urządzeń wyraził zgodę na przyjmowanie w ściekach kierowanych do kanalizacji substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego. Wprowadzanie ścieków z przedmiotowej instalacji do kanalizacji odbywa się na podstawie umowy cywilno-prawnej.

Ze względu na położenie instalacji w obrębie Zakładów Chemicznych „ORGANIKA-SARZYNA” w Nowej Sarzynie nie analizowano szczegółowo czystości wód podziemnych w tym terenie. Na prowadzącego instalację nałożono obowiązek prowadzenia monitoringu wód podziemnych w oparciu o własną sieć monitoringu.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu

Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841).

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 197/05.

**Pouczenie:**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, po uiszczeniu opłaty skarbowej w kwocie 5,00 zł. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO  
(-)  
mgr inż. Stanisław Homa  
DYREKTOR WYDZIAŁU  
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Zakład Chemiczny „SILIKONY POLSKIE” Sp z o.o.  
ul Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna
2. ŚR-IV
3. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska,  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,  
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
3. Marszałek Województwa Podkarpackiego,  
ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów