



WOJEWODA PODKARPACKI

Rzeszów, 2007.01.02

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

ŚR.IV-6618/21/05

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. z 2006r. Nr 129, poz. 902 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 i art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- pkt 1, pkt 4 ppkt 1 i pkt 5 ppkt 1 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. 1 lit. a i § 2 ust. 1 pkt. 39 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 ze zm.),
- § 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),
- § 6 i § 31 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 24 lipca 2006 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 137 poz. 984),
- § 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),

-§ 2 pkt.1, § 3, § 5, § 6, § 7 i § 14 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 marca 2002r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów (Dz. U. Nr 37 poz.339 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie z dnia 17.11.2005r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy 75 MW_t wraz z uzupełnieniami z dnia 23.11.2005r., 01.12.2006r., 06.03.2006r., 19.05.2006r., 31.07.2006r. i 08.08.2006r.

orzekam

udzielam Zakładom Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie (regon 850022800) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy 75 MW_t oraz określam

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie produkować będą żywice fenolowe i poliestrowe, żywice aminowe i formalinę przy zastosowaniu procesów chemicznych. W Spółce eksploatowana będzie również instalacja, w której prowadzony będzie proces unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych poprzez termiczne ich przekształcanie oraz zakładowa kotłownia węglowo-gazowa.

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

I.2.1. W skład instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych będą wchodzić:

I.2.1.1. Węzeł żywic rezolowych o max wydajności 10 000 Mg/rok:

- reaktor o pojemności 7,5 m³ z chłodnicami zwrotno destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m² oraz 21,8 m²,
- reaktor ze stali kwasoodpornej o pojemności 7,5 m³ z chłodnicami zwrotno-destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m² i 21,8 m²,
- dwa reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 18,0 m³ każdy z trzema mieszalnikami o pojemności 30 m³ oraz czterema chłodnicami zwrotno destylacyjnymi o powierzchni 125 m² każda ,

I.2.1.2. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych o max wydajności 38 000 Mg/rok:

- trzy reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 33,0 m³ każdy z chłodnicami o powierzchni 160 m²,
- dwa reaktory o pojemności 16,0 m³ każdy z chłodnicami zwrotno destylacyjnymi o powierzchni 58 m² i 42 m² oraz chłodnicami obiegowymi o powierzchni 18 m²,

I.2.1.3. Węzeł żywic nowolakowych o max wydajności 7 500 Mg/rok:

- dwa reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 12,0 m³ każdy z chłodnicami o powierzchni 60 m² i 57 m²,
- cztery reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³,
- reaktor kondensacyjny o pojemności 20,0 m³ z chłodnicami o powierzchni 80 m²,
- zbiornik pośredni o pojemności 20,0 m³,
- zbiornik pośredni o pojemności 9,0 m³,
- dwie taśmy chłodzące Sandvik o długości 17 m każda,

I.2.1.4. Węzeł żywic poliestrowych I o max. wydajności 11 200 Mg/rok:

- topnik ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³,
- dwa reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³ każdy z chłodnicami o powierzchni 21,8 m² i 6 m²,
- dwa mieszalniki ze stali kwasoodpornej o pojemności 12,5 m³ każdy,
- zbiornik ze stali kwasoodpornej o pojemności 30 m³,

I.2.1.5. Węzeł żywic poliestrowych II o max. wydajności 14 260 Mg/rok:

- dwa reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 18,0 m³ każdy z kolumnami destylacyjnymi o pojemności 1,4 m³ i chłodnicami zwrotnymi o powierzchni 21,8 m²,
- dwa mieszalniki ze stali kwasoodpornej o pojemności 32,0 m³ każdy,
- cztery zbiorniki do stabilizacji i preakceleracji żywicy ze stali kwasoodpornej o pojemności 28,0 m³ każdy,
- mieszalnik do tiksotropowania żywicy ze stali kwasoodpornej o pojemności 32,0 m³,

I.2.1.6. Węzeł produkcji utwardzaczy o wydajności 700 Mg/rok:

- reaktor ze stali kwasoodpornej o pojemności 3,6 m³,

I.2.1.7. Węzeł produkcji półtechnicznej o wydajności 50 Mg/rok:

- reaktor ze stali kwasoodpornej o pojemności 0,6 m³,
- dwa reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 1,2 m³ każdy,

I.2.1.8. Obiekty pomocnicze - podczyszczalnia ścieków ługowych, kotłownia gazowa ONC, stokaże surowców, chłodnie wentylatorowe i laboratoria:

- zbiornik kondensacyjny o pojemności 30,0 m³,
- dwa kotły ONC opalane gazem ziemnym o mocy 1,5 MW każdy,
- kocioł ONC opalany gazem ziemnym o mocy 2,3 MW,
- zbiorniki na surowce i wyroby gotowe wyszczególnione w tabeli nr 1.

I.2.2. W skład instalacji do produkcji żywicy aminowych będą wchodzić:

I.2.2.1. Węzeł żywicy mocznikowo-formaldehydowych typu MS o max. wydajności 12 800 Mg/rok:

- reaktor kondensacyjny o pojemności 12 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową poziomą o powierzchni chłodzenia 80 m²,
- dwa reaktory próżniowe, destylacyjne o pojemności 15 m³ każdy z deflegmatorami pionowymi o średnicy 600 mm,
- schładzacz o pojemności 12 m³,
- cztery homogenizatory o pojemności 60 m³,
- dwa mieszalniki o pojemności 22 m³ i 15 m³,

I.2.2.2. Węzeł żywicy mocznikowo-formaldehydowych typu FM o max. wydajności 8 000 Mg/rok:

- reaktor kondensacyjny o pojemności 12 m³, z chłodnicą płaszczowo-rurową poziomą o powierzchni chłodzenia 80 m²,

I.2.2.3. Węzeł żywicy technicznych o max. wydajności 6 300 Mg/rok:

- reaktor kondensacyjno-destylacyjny o pojemności 12 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową poziomą o powierzchni chłodzenia 100 m²,

I.2.2.4. Węzeł żywicy małotonażowych o max. wydajności 2 000 Mg/rok:

- reaktor kondensacyjno-destylacyjny o pojemności 7 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową o powierzchni chłodzenia 80 m²,

I.2.2.5. Węzeł żywicy odlewniczych typu Ekotec o max. wydajności 4 000 Mg/rok:

- reaktor kondensacyjno-destylacyjny o pojemności 12 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową o powierzchni chłodzenia 80 m²,

- I.2.2.6. Węzeł utwardzający i półproduktów o max wydajności 1 000 Mg/rok
- reaktor kondensacyjny o pojemności 2,2 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową o powierzchni chłodzenia 60 m²,
 - mieszalnik wstęgowy o pojemności 1 m³,
- I.2.2.7. Obiekty pomocnicze - stokaże surowców i wyrobów gotowych, laboratoria.
- pompy operacyjne, rurociągi, stanowiska filtracji i załadunku surowców,
 - zbiorniki na surowce i wyroby gotowe wyszczególnione w tabeli nr 2.

I.2.3. W skład instalacji do produkcji formaliny będą wchodzić:

I.2.3.1. Węzeł formaliny o max wydajności 25 000 Mg/rok:

- reaktor o pojemności 5,61 m³,
- kolumna absorpcyjna o pojemności przestrzeni 38,40 m³ i absorber o pojemności 24,0 m³,
- zestaw do odpędzania formaldehydu o pojemności 0,29 m³,

I.2.3.2. Obiekty pomocnicze - stokaże surowców i wyrobów gotowych:

- pompy operacyjne, rurociągi, stanowiska filtracji i załadunku surowców.
- zbiorniki na surowce i wyroby gotowe wyszczególnione w tabeli nr 3.

I.2.4. W skład instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych będą wchodzić:

I.2.4.1. Stacja przygotowania odpadów ciekłych do utylizacji o wydajności 20 000 Mg/rok:

- pompownia ścieków,
- zbiorniki na odpady płynne wyszczególnione w tabeli nr 4.

I.2.4.2. Spalator o max. wydajności 20 000 Mg/rok:

- zbiornik zasilający o pojemności 80 m³,
- komora spalania wyposażona w palnik gazowy o mocy 8 MW,
- kocioł odzysknicowy płomieniówkowy, jednociągowy o maksymalnej wydajności 12,64 t/h,
- ekonomizer (podgrzewacz wody zasilającej) o maksymalnej wydajności 12,64 t/h i ciśnieniu roboczym 20 bar.

I.2.4.3. Obiekty pomocnicze:

- rurociągi, zestawy doprowadzające i odprowadzające media.

I.2.5. W skład instalacji do spalania paliw będą wchodzić:

- dwa kotły parowe OR 16 opalane miałem węglowym o mocy 13 MW każdy
- kocioł parowy OR 32 opalany miałem węglowym o mocy 26 MW
- kocioł parowy UL-SX opalany gazem ziemnym o mocy 8 MW
- ciąg uzdatniania wody (stacja demineralizacji wody, stacja odgazowania i podgrzania wody zasilającej) o wydajności 80 m³/h,
- urządzenie odsiarczania spalin kotła OR 32 absorber rozpyłowy o średnicy 6 m, zużycie wapna 160 - 180 kg/h i skuteczności odsiarczania 80 – 85 %, filtr pulsacyjny tkaninowy o przepustowości 87950 m³/h.

I.3. Charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.3.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

I.3.1.1. Węzeł żywic rezolowych.

Proces produkcji żywic fenolowo-formaldehidowych typu rezolowego prowadzony będzie w reaktorach kondensacyjnych. Do reaktora wprowadzane będą podstawowe surowce – fenol

i formalina oraz w zależności od rodzaju wytwarzanej żywicy będą dodawane między innymi woda amoniakalna, metanol, etanol, silikon, wodorotlenek sodu, mocznik, roztwory kwasów, glikole, krzemionki, bezwodnik kwasu ftalowego, silan lub trójetylamina. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze 40-110°C, aż do uzyskania zakładanych parametrów fizyko-chemicznych żywicy. Uzyskany produkt będzie wstępnie schładzany, destylowany próżniowo lub azeotropowo bądź w przypadku żywic niedestylowanych produkt będzie chłodzony i ewentualnie modyfikowany za pomocą dodatków. Gotowy, schłodzony produkt kierowany będzie do zbiornika magazynowego.

I.3.1.2. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych.

Proces produkcji żywic fenolowo-formaldehydowych wodorozpuszczalnych stosowanych jako lepiszcze do produkcji wełny mineralnej i szklanej, płyt pilśniowych i sklejkę prowadzony będzie w reaktorach kondensacyjnych. Do reaktora wprowadzane będą podstawowe surowce – fenol i formalina oraz w zależności od rodzaju wytwarzanej żywicy będą dodawane między innymi wodorotlenek sodu, trójetyloamina, kwas siarkowy lub mocznik. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze 40-80°C w obecności katalizatorów zasadowych aż do uzyskania zakładanych parametrów fizyko-chemicznych żywicy. Uzyskany produkt będzie schładzany i ewentualnie destylowany próżniowo lub modyfikowany za pomocą dodatków stałych. Gotowy, schłodzony produkt kierowany będzie do zbiornika magazynowego.

I.3.1.3. Węzeł żywic nowolakowych.

Proces produkcji żywic fenolowo-formaldehydowych typu nowolakowego prowadzony będzie w reaktorach kondensacyjnych. Do reaktora wprowadzane będą podstawowe surowce – fenol, formalina lub żywica niskocząsteczkowa względnie formalina i nonylofenol. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze 55-110°C w obecności katalizatorów kwaśnych aż do uzyskania zakładanych parametrów żywicy. Uzyskany produkt będzie destylowany próżniowo lub pod ciśnieniem atmosferycznym, schładzany, zestalony i kruszony. W procesie produkcji żywic nowolakowych powstające ścieki zawierające fenol i formaldehyd będą poddawane wtórnej kondensacji w celu odzysku fenolu.

I.3.1.4. Węzeł żywic poliestrowych I.

Proces produkcji nasyconych żywic poliestrowych typu Estroftal prowadzony będzie dwuetapowo w topnikach i reaktorach bądź jednoetapowo w reaktorach. Pierwszy etap wykonywany będzie w topniku, do którego będą wprowadzane olej sojowy, pentaerytryt i wodorotlenek litu. Proces alkoholizy prowadzony będzie w temperaturze ok. 245°C. Schłodzony alkoholizat kierowany będzie do reaktora, do którego wprowadzany będzie między innymi kwas benzoowy, bezwodnik kwasu maleinowego, bezwodnik kwasu ftalowego i ksylen. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze ok. 245°C, aż do uzyskania zakładanych parametrów żywicy. Uzyskany produkt będzie wstępnie schładzany i rozpuszczany w benzynie.

I.3.1.5. Węzeł żywic poliestrowych II.

Proces produkcji nasyconych żywic poliestrowych typu Estromal prowadzony będzie w reaktorach, do których wprowadzane będą podstawowe surowce – glikol etylenowy, dwuetylenowy i propylenowy, bezwodnik maleinowy i ftalowy, przemiał PET oraz w zależności od rodzaju wytwarzanej żywicy będą dodawane między innymi ksylen, krzemionka, ftalan dwubutyli, kwas izoftalowy, tereftalowy i adypinowy, glikol neopentylowy, octan cynkowy i manganu, wodorotlenek potasu, aceton, gliceryna, pentaerytryt, bezwodnik trójmelitowy i oleje roślinne. Proces polikondensacji prowadzony będzie w temperaturze 200-210°C, aż do uzyskania zakładanych parametrów żywicy. Uzyskany produkt będzie wstępnie schładzany i rozpuszczony w styrenie z dodatkami stabilizatorów i ewentualnie modyfikowany w mieszalnikach.

I.3.1.6. Węzeł produkcji utwardzaczy.

W węźle produkowane będą utwardzacze oraz żywice fenolowo-formaldehydowe typu krezolowego (bez użycia rozpuszczalników).

Procesy produkcji żywic rezolowych i utwardzaczy będą prowadzone w reaktorze kondensacyjnym, do którego wprowadzane będą podstawowe surowce – fenol, rezorcyna, monoetyloamina oraz w zależności od rodzaju wytwarzanej żywicy będą dodawane między innymi wodorotlenek sodu, roztwory kwasów i glikol monoetylenowy. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze 20 – 110 °C w obecności katalizatorów, aż do uzyskania zakładanych parametrów żywicy. Uzyskany produkt będzie destylowany próżniowo i schładzany lub w przypadku żywic nie destylowanych schładzany i ewentualnie modyfikowany.

I.3.1.7. Węzeł produkcji półtechnicznej.

Węzeł wykorzystywany będzie przy dostosowywaniu technologii produkcji żywic fenolowo-formaldehydowych oraz poliestrowych ze skali laboratoryjnej na skalę techniczną. Prowadzone procesy będą podobne jak w powyższych węzłach.

I.3.1.8. Obiekty pomocnicze - podczyszczalnia ścieków ługowych, kotłownia gazowa ONC, stokaże surowców, chłodnie wentylatorowe i laboratoria:

W podczyszczalni ścieków prowadzony będzie proces kondensacji ścieków ługowych powstałych z okresowego mycia aparatury produkcyjnej w zbiorniku kondensacyjnym w temperaturze 20-100°C w środowisku kwaśnym, później w zasadowym. Następnie ścieki będą zakwaszane i przekazywane do unieszkodliwienia w oczyszczalni ścieków. Pozostałe osady przekazywane będą na zakładowe składowisko odpadów.

W kotłowni gazowej ONC eksploatowane będą trzy kotły gazowe wytwarzające ciepło na potrzeby produkcyjne instalacji.

Do chłodzenia reaktorów produkcyjnych i chłodnic będzie używana woda w obiegu zamkniętym schładzana w chłodniach wentylatorowych. Ponadto w instalacji będzie używana woda ziemnicza o temperaturze 8-10 °C schładzana w agregatach chłodniczych.

I.3.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

I.3.2.1. Węzeł produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych typu MS.

Proces produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych typu MS (wodne roztwory produktów kondensacji mocznika z formaldehydem) prowadzony będzie w reaktorach kondensacyjnych. Do reaktora będą wprowadzane podstawowe surowce - formalina o stężeniu formaldehydu 40-50%, mocznik, wodorotlenek sodowy, kwas mrówkowy i melamina. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze 85-100°C, aż do uzyskania określonego stopnia skondensowania. Uzyskany produkt będzie zagęszczany poprzez destylację próżniową w reaktorach destylacyjnych do uzyskania zadanych parametrów fizyko-chemicznych, schładzany i kierowany do homogenizatorów lub mieszalników.

I.3.2.2. Węzeł żywic mocznikowo-formaldehydowych typu FM .

Proces produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych typu FM (impregnacyjne) prowadzony będzie w reaktorach kondensacyjnych. Do reaktora będą wprowadzane podstawowe surowce - formalina o stężeniu formaldehydu 40-50%, mocznik, wodorotlenek sodowy, kwas mrówkowy i woda amoniakalna. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze 92-96°C, aż do uzyskania określonego stopnia skondensowania, następnie chłodzony.

I.3.2.3. Węzeł żywic technicznych.

W węźle będą produkowane żywice melaminowo-formaldehydowe impregnacyjne typu PD, żywica do materiałów izolacyjnych i koncentrat mocznikowo-formaldehdowy (Famak).

Proces produkcji żywic melaminowo formaldehydowych będzie prowadzony w reaktorze, do którego wprowadzane będą podstawowe surowce – melamina i formalina o stężeniu formaldehydu 40-50%. Kondensacja prowadzona będzie w temperaturze ok. 90 °C

w środowisku alkalicznym w obecności glikolu dwuetylenowego. Uzyskany produkt będzie wstępnie schładzany, modyfikowany i dochłodzony w chłodnicy bocznikowej zasilanej wodą ziemniczą. Proces produkcji żywicy melaminowo-formaldehydowej prowadzona będzie w reaktorze, do którego wprowadzane będą podstawowe surowce – melamina i formalina o stężeniu formaldehydu 40-50%. Kondensacja prowadzona będzie w temperaturze ok. 90 °C w środowisku alkalicznym w obecności trójetanoloaminy. W drugim etapie kondensacji będzie obniżane pH środowiska reakcji przy pomocy kwasu mrówkowego. Uzyskany produkt będzie stabilizowany mocznikiem i ochładzany.

Proces produkcji koncentratu mocznikowo-formaldehydowego prowadzony będzie w reaktorze, do którego wprowadzane będą podstawowe surowce – formaldehyd i mocznik. Kondensacja prowadzona będzie w temperaturze wrzenia w środowisku zmiennym. Uzyskany produkt będzie destylowany próżniowo i schładzany.

I.3.2.4. Węzeł żywicy małotonażowych.

W węźle produkowane będą sulfonowane żywice mocznikowo-formaldehydowe i melaminowo-formaldehydowe, kondensaty mocznikowo-formaldehydowe, klej mocznikowo – formaldehydowy 60%.

Proces produkcji żywicy sulfonowanych będzie polegał na wytworzeniu w pierwszym etapie produktów kondensacji mocznika lub melaminy z formaldehydem, następnie poddaniu sulfonowaniu przy pomocy siarczynu lub pirosiarczynu sodu. Proces prowadzony będzie w reaktorze kondensacyjno-destylacyjnym. Otrzymany produkt będzie chłodzony.

I.3.2.5. Węzeł żywicy odlewniczych typu Ekotec

Proces produkcji żywicy mocznikowo-formaldehydowo-furfurylowych typu Ekotec będzie polegał na wytworzeniu w pierwszym etapie polikondensatu mocznikowo-formaldehydowego z lub bez dodatku etanolu. W drugim etapie prowadzona będzie współkondensacja polikondensatu z alkoholem furfurylowym w temperaturze 80-85°C w środowisku kwaśnym w obecności kwasu p-toluenosulfonowego lub współkondensacja alkoholu furfurylowego z paraformaldehydem i mocznikiem w temperaturze 80-85°C w środowisku kwaśnym w obecności kwasu paratoluenosulfonowego. Końcowym etapem będzie modyfikacja otrzymanych produktów aminosilanami.

I.3.2.6. Węzeł utwardzaczy i półproduktów

W węźle produkowane będą utwardzacze do żywicy aminowo-formaldehydowych oraz modyfikowane polikondensaty mocznikowo- formaldehydowe lub melaminowo-formaldehydowe zwane półproduktami.

Proces produkcji utwardzaczy prowadzony będzie w reaktorze, do którego będą wprowadzane roztwory soli amonowych z dodatkiem łapacza formaldehydu, dyspersji polioctanu winylu, wypełniaczy organicznych i nieorganicznych oraz stężonych roztworów kwasów. Proces prowadzony będzie w temperaturze otoczenia. Otrzymany produkt kierowany będzie do mieszalnika wstęgowego.

Proces wytwarzania półproduktów będzie prowadzony w reaktorze kondensacyjnym, do którego wprowadzane będą podstawowe surowce – formaldehyd, mocznik lub melamina oraz w zależności od rodzaju wytwarzanej żywicy będą dodawane między innymi mocznik, glikol monoetylenowy, paraformaldehyd, stężony kwas siarkowy, bezwodnik kwasu maleinowego, chlorek amonu i siarczan glinu. Proces kondensacji prowadzony będzie w temperaturze 80-100°C w środowisku zmiennym. Otrzymany produkt będzie chłodzony.

I.3.3. Instalacja do produkcji formaliny.

I.3.3.1. Węzeł formaliny.

W węźle produkowana będzie formalina o stężeniu 37 – 50 % z zawartością metanolu do 11%. Proces wytworzenia formaldehydu w reakcji utleniania i odwodornienia metanolu prowadzony będzie w reaktorze w temperaturze 600-700°C w obecności katalizatora

srebrowego. Gazy poreakcyjne będą absorbowane w absorberach z wytworzeniem formaliny. Pozostałe gazy będą kierowane do spalatora.

I.3.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

I.3.4.1. Stacja przygotowania odpadów płynnych do utylizacji

Ciekłe odpady z instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych i instalacji do produkcji żywic aminowych kierowane będą do komór, gdzie będzie następowała sedymentacja i oczyszczanie ich w filtrach koszowych. Przygotowane do spalania odpady kierowane będą izolowanym rurociągiem do zbiornika zasilającego spalator. Osady z komór okresowo po utwardzeniu kierowane będą na zakładowe składowisko odpadów.

I.3.4.2. Spalator.

Proces termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych w spalatorze (pionowa komora) będzie zapoczątkowany spalaniem gazu ziemnego w palniku o mocy 8 MW. Po osiągnięciu w komorze temperatury minimum 850°C, wprowadzane będą płynne odpady poprzez 4 wtryskiwacze za pomocą sprężonego powietrza oraz poprzez wydzielony system dysz doprowadzane do przestrzeni ogniowej doprowadzane będą gazy poreakcyjne z instalacji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji formaliny. Spaliny ze spalatora kierowane będą do kotła odzysknicowego, w którym będzie produkowana para technologiczna o temperaturze ok. 215°C, a następnie do ekonomizera (wymienika ciepła) podgrzewającego wodę kotłową do temperatury ok. 160°C.

I.3.5. Instalacja do spalania paliw

Głównym procesem produkcyjnym realizowanym w instalacji będzie spalanie miazgi węglowej w kotłach OR 16 i OR 32 oraz spalanie gazu ziemnego w kotle UL-SX w celu wytworzenia pary technologicznej o temperaturze ok. 230-270 °C.

I.4. W skład instalacji wchodzić będą następujące zbiorniki magazynowe.

I.4.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 1

Lp.	Numer Zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	LV-001	160	fenol	Obiekt B-151	Wszystkie zbiorniki posadowione będą na swoich fundamentach, we wspólnej tacy żelbetowej zabezpieczającej grunt przed zanieczyszczeniem. Zbiorniki izolowane wełną mineralną w osłonie z blachy aluminiowej (bez LV-005 i LV-006), wyposażone w czujniki dolnego poziomu napełnienia sprężone z wyłącznikami zabezpieczającymi pompy przed suchobiegiem, wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe oraz wskazania poziomu aktualnego napełnienia i temperatury w zbiorniku.
2.	LV-002	100	fenol		
3.	LV-003	66	formalina		
4.	LV-004	66	formalina		
5.	LV-005	66	glikol propylenowy		
6.	LV-006	66	glikol propylenowy		
7.	LV-007	63	woda amoniakalna		
8.	LV-008	63	glikol dwuetylenowy		
9.	LV-009	63	glikol monoetylenowy		
10.	LV-010	63	fenol		
11.	LV-011	63	ług sodowy		
12.	LV-017	84	olej sojowy		

13.	LV-012	106	styren	Obiekt B-100	Zbiorniki posadowione będą w wspólnej betonowej bezodpływowej tacy stokażu. Dno oraz ściany boczne zbiorników będą wyłożone geomembraną z folii PEHD dociśniętej warstwą betonową ochronną, w warstwie tej do połowy zbiorników umieszczona będzie siatka metalowa antyelektro-statyczną uziemioną. Zbiorniki wyposażone w system blokad pomp rozładowniczych po osiągnięciu maksymalnego poziomu, - system blokad pomp podających surowce do instalacji przed suchobiegiem i od stopnia napelnienia wagowego, - zawory wdechowo-wydechowe, - pólstałe urządzenia gaśnicze na pianę ciężką.
14.	LV-014	100	alkohol etylowy		
15.	LV-018	84	styren		
16.	LV-019	200	benzyna lakowa		
17.	LV-013	2	alkohol etylowy		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
18.	LV-401	32	żywica rezolowa	Obiekt B-150b	Zbiorniki usytuowane będą w części instalacji żywic fenolowych i poliestrowych zakwalifikowanej jako strefa zagrożenia wybuchem, wyposażonej w stałe urządzenia gaśnicze na pianę lekką. Obiekt w części zagrożonej wybuchem wyposażony będzie w urządzenia do ciągłego pomiaru stężeń par rozpuszczalników, w ramach którego stężenia par rozpuszczalników stale wyświetlane w sterowni wydziału.
19.	LV-402	32	żywica rezolowa		
20.	LV-405	12,5	żywica rezolowa		
21.	LV-406	12,5	żywica rezolowa		
22.	LV-358	32	żywica wodorozpuszczalna		
23.	LV-360	32,5	żywica wodorozpuszczalna		
24.	LV-361	32	żywica wodorozpuszczalna		
25.	LV-354	33,3	żywica wodorozpuszczalna		
26.	LV-403	32	żywica wodorozpuszczalna		
27.	LV-404	12,5	żywica wodorozpuszczalna		
28.	LV-353	32	żywica wodorozpuszczalna		
29.	LA-204	30	Żywica rezolowa		
30.	LA-205	30	Żywica rezolowa		
31.	LA-207	30	Żywica rezolowa		
32.	LA-208	30	żywica wodorozpuszczalna		

I.4.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 2

Lp.	Numer Zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	AV-1	60	formalina	Obiekt B-13	Zbiorniki usytuowane będą w szczelnej tacy żelbetowej zabezpieczonej obwałowaniem ochronnym. Zbiorniki wyposażone będą w zawory wdechowo-wydechowe.
2.	AV-2	60	formalina		
3.	AV-3	60	alkohol furfurylowy		
4.	AV-4	60	glikol dwuetylenowy		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
5.	AV-400	65	żywica typu Ekotec	Obiekt B-13	Zbiorniki usytuowane będą w szczelnej tacy żelbetowej zabezpieczonej obwałowaniem ochronnym. Zbiorniki wyposażone będą w zawory wdechowo-wydechowe.
6.	AV-401	50	żywica Famak		
7.	AA-402	15	żywica typu MS		
	AA-403	15	Żywica MS		
8.	AV-422	35	żywica FM zbiornik w budunku B-14	Obiekt B-14	Zbiorniki usytuowane będą w części produkcyjno magazynowej instalacji żywic aminowych w budynku.
9.	AV-423	35	żywica FM zbiornik w budynku B-14		
10.	AV-420	25	żywice techniczne zbiornik w budynku B-14		
Homogenizatory żywic mocznikowo-formaldehydowych (zbiorniki magazynowe)					
11.	AA-404	60	żywica MS	Obiekt B-17	Zbiorniki usytuowane będą we wspólnej szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki wyposażone będą w pomiar poziomy, zawory oddechowe i zbiorniki izolowane
12.	AA-405	60	żywica MS		
13.	AA-406	60	żywica MS		
14.	AA-407	60	żywica MS		
Zbiorniki magazynowe odpadów ciekłych					
15.	AV-813	10	Odpady ciekłe	Obiekt B-12	Zbiorniki izolowane w bezodpływowej tacy betonowej zlokalizowane przy obiekcie B-12 odpowietrzenie skierowane do kolumny absorbcyjnej (E-25a)
16.	AV-814	20	Odpady ciekłe		

I.4.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 3

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	FV-001	1000	metanol	Obiekt B-100	<p>Wszystkie zbiorniki posadowione na swoich fundamentach, we wspólnej tacy żelbetowej zabezpieczającej przed zanieczyszczeniem gruntu.</p> <p>Dno oraz ściany boczne zbiorników wyłożone geomembraną z folii PEH dociśniętej warstwą betonową ochronną, w warstwie tej do połowy zbiorników umieszczona będzie siatka metalowa antyelektrostatyczna uziemiona.</p> <p>Zbiorniki wyposażone będą w:</p> <ul style="list-style-type: none"> - system blokad pomp rozładowniczych po osiągnięciu maksymalnego poziomu, - system blokad pomp podających surowce do instalacji przed suchobiegiem i od stopnia napełnienia wagowego: - zawory wdechowo-wydechowe, - półstałe urządzenia gaśnicze na pianę ciężką.
2.	FV-002	220	metanol		
3.	FV-003	220	metanol		
4.	FV-007	320	metanol		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
5.	FV-401	320	formalina	Obiekt B-100	<p>Zbiorniki posadowione będą w betonowej dwucelkowej, bezodpływowej tacy stokażowej. Dno oraz ściany boczne wyłożone będą geomembraną z folii polietylenowej PEHD. Folia dociśnięta warstwą betonową ochronną. W połowie warstwy ochronnej umieszczona będzie siatka metalowa antyelektrostatyczna uziemiona. Zbiorniki wyposażone będą w zawory wdechowo-wydechowe.</p> <p>Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału.</p> <p>Zbiorniki będą wyposażone w półstałą instalację gaśniczą na pianę ciężką.</p>
6.	FV-402	200	formalina		
7.	FV-403	320	formalina		
8.	FV-418	63	formalina	Obiekt B-2	<p>Taca żelbetowa, bezodpływowa. Dno oraz ściany boczne wyłożone będą geomembraną z folii polietylenowej PEHD. Folia dociśnięta będzie warstwą betonową ochronną. Zbiorniki wyposażone będą w zawory wdechowo-wydechowe. Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału formaliny.</p>
9.	FV-419	63	formalina		
10.	FV-450	50	formalina		

I.4.3. Instalacja do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 4

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe na odpady ciekłe					
1.	LV-3101	100	odpady ciekłe	Stacja przygotowania odpadów ciekłych do utylizacji	Zbiorniki sedymentacyjne LV- 3101 do 3104 są to betonowe przykryte komory bezodpływowe wyłożone wykładziną chemoodporną. Zbiorniki LV-3105 i LV-3106 są to stalowe zamknięte zbiorniki, izolowane posadowione w bezodpływowej tacy betonowej.
2.	LV-3102	100	odpady ciekłe		
3.	LV-3103	50	odpady ciekłe		
4.	LV-3104	50	odpady ciekłe		
5.	LV-3105	80	odpady ciekłe		
6.	LV-3106	80	odpady ciekłe		

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

II.1.1.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 5

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	[mg/m ³ _u] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali)	E-150 a	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0160 0,0210 0,0070 0,0260	
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny hali)	E-150 b	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0008 0,0011 0,0004 0,0013	
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali)	E-150 c	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0008 0,0011 0,0004 0,0013	
Reaktory kondensacyjne wraz z oprzyrządowaniem (odpowietrzanie)	E-151	fenol formaldehyd ksylen styren węglowodory alifatyczne	0,0030 0,0060 0,0010 0,0070 0,0040	
Kocioł ONC o mocy 1,5 MW	E-152 a	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył		150 35 5
Kocioł ONC o mocy 1,5 MW	E-152 b	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył		150 35 5
Kocioł ONC o mocy 2,3 MW	E-152 c	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył		150 35 5
Zasyp bezwodnika ftalowego i maleinowego	E-153 a	pył ogółem	0,0630	
Zasyp mocznika	E-153 b	pył ogółem	0,0900	

Zasyp bezwodnika maleinowego	E-153 c	pył ogółem	0,0630	
Urządzenia do rozładunku żywic rezolowych i poliestrowych z reaktorów	E-154	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,1250 0,0375 0,2600 1,5740	
Taśma chłodząca	E-155 a	fenol formaldehyd	0,2000 0,0400	
Taśma chłodząca	E-155 b	fenol formaldehyd	0,0500 0,0100	
Taśma chłodząca	E-155 c	fenol formaldehyd	0,0500 0,0100	
Taśma chłodząca (kruszenie nowolaków)	E-156	pył ogółem	0,3240	
Urządzenia do rozlewu trójetyloaminy	E-158 a	pył ogółem	0,5560	
Urządzenia do rozlewu trójetyloaminy	E-158 b	trójetyloamina	0,5560	
Urządzenia do rozlewu trójetyloaminy	E-158 c	trójetyloamina	0,5560	
Pompownia surowców ciekłych (wyciąg mechaniczny)	E-160	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0001 0,0001 0,00003 0,00012	
Pompy próżniowe (odpowietrzanie) i reaktory w węźle poliestrów II	E-161	fenol formaldehyd ksylen styren	0,0003 0,0006 0,0001 0,0007	
Zasyp bezwodników i zasyp PET	E-162	pył ogółem	0,0021	
Reaktor do stabilizacji żywicy (odpowietrzanie) i zasyp kredy i talku	E-163	pył ogółem	0,0720	
Zbiornik fenolu LV-001	LV-001	fenol	0,0052	
Zbiornik fenolu LV-002	LV-002	fenol	0,0051	
Zbiornik formaliny LV-003	LV-003	formaldehyd	0,0022	
Zbiornik formaliny LV-004	LV-004	formaldehyd	0,0022	
Zbiornik glikolu propylenowego LV-005	LV-005	glikol	0,109	
Zbiornik glikolu propylenowego LV-006	LV-006	glikol	0,109	
Zbiornik wody amoniakalnej LV-007	LV-007	amoniak	0,0155	
Zbiornik glikolu dwuetylenowego LV-008	LV-008	glikol	0,108	
Zbiornik glikolu etylenowego LV-009	LV-009	glikol	0,1108	
Zbiornik fenolu LV-010	LV-010	fenol	0,0051	
Zbiornik styrenu LV-012	LV-012	styren	0,0360	
Zbiornik etanolu LV-014	LV-014	węglowodory alifatyczne	1,1260	
Zbiornik styrenu LV-018	LV-018	styren	0,0360	
Zbiornik benzyny lakowej LV-019	LV-019	węglowodory aromatyczne	0,0256	

I.1.1.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.**Tabela nr 6**

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy niewybuchowej)	E-25	formaldehyd	0,0500
Reaktory i zbiorniki formaliny (odpowietrzanie)	E-25 a	formaldehyd	0,1000
Urządzenia i w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy zagrożonej wybuchem)	E-25 b	formaldehyd alkohol furfurylowy	0,0300 0,0800
Zbiornik żywicy Ekotec AA-400	AA-400	alkohol furfurylowy	0,0001
Zbiornik żywicy Famak AA-401	AA-401	formaldehyd	0,0022
Mieszalnik 12 AA-402	AA-402	formaldehyd	0,0054
mieszalnik 15 AA-403	AA-403	formaldehyd	0,0054
Homogenizator 1 AA-404	AA-404	formaldehyd	0,0027
Homogenizator 2 AA-405	AA-405	formaldehyd	0,0027
Homogenizator 3 AA-406	AA-406	formaldehyd	0,0027
Homogenizator 4 AA-407	AA-407	formaldehyd	0,0027
Zbiornik alkoholu furfurylowego AV-3	AV-3	alkohol furfurylowy	0,0021
Zbiornik glikolu dwuetylowego AV-4	AV-4	glikol	0,0038

I.1.1.3. Instalacja do produkcji formaliny.**Tabela nr 7**

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Absorber (odpowietrzenie)	E-4 a	formaldehyd tlenek węgla	0,0480 1,6250
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali)	E-5 a	formaldehyd węglowodory alifatyczne metanol	0,0200 0,0040 0,0390
Zbiornik formaliny FV-401	FV-401	formaldehyd	0,0026
Zbiornik formaliny FV-402	FV-402	formaldehyd	0,0026
Zbiornik formaliny FV-403	FV-403	formaldehyd	0,0026
Zbiornik formaliny stężonej FV-418	FV-418	formaldehyd	0,0030
Zbiornik formaliny stężonej FV-419	FV-419	formaldehyd	0,0030
Zbiornik formaliny stężonej FV-450	FV-450	formaldehyd	0,0030
Zbiornik metanolu FV-001	FV-001	metanol	2,0502
Zbiornik metanolu FV-002	FV-002	metanol	2,0502
Zbiornik metanolu FV-003	FV-003	metanol	2,0502
Zbiornik metanolu FV-007	FV-007	metanol	2,0502

I.1.1.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 8

Emitor	Nazwa substancji	Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających w mg/m ³ u (dla dioksyn i furanów w ng/m ³), przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych	
		średnie dobowe	średnie trzydziestominutowe
E-159	pył ogółem	10 (20)*	30
	substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	10	20
	chlorowodór	10	60
	fluorowodór	1	4
	dwutlenek siarki	50	200
	tlenek węgla	50	100
	tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	400	-
	metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	średnie z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin	
	kadm + tal	0,05	-
	rtęć	0,05	-
	antymon+arsen+ołów+chrom+kobalt +miedź+mangan+nikiel+wanad	0,5	-
	dioksyny i furany	średnia z próby o czasie trwania od 30 minut do 8 godzin 0,1	

* -emisja pyłu ogółem do 31.12.2007 r.

I.1.1.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 9

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[mg/m ³ u] przy zaw. 6% tlenu w gazach odlotowych
Kocioł OR-32 nr 5	E-1	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył	400 1500 400 (100)*
Emisja z kotłów OR -16 nr 3 i OR -16 nr 4	E-1 a	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył	400 1500 400 (100)*
Emisja z jednego kotła		dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył	400 1500 400 (100)*
Kocioł UL-SX	E-2	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył	300 35 5
Zbiornik wapna hydratyzowanego	E-3	pył	0,15 kg/h

* - emisja pyłu od 31.12.2015r.

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna.

II.1.2.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 10

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	amoniak	0,0003
2.	glikol	0,011
3.	fenol	0,541
4.	formaldehyd	0,271
5.	ksylen	0,0003
6.	styren	0,148
7.	trójetyloamina	0,267
8.	węglowodory alifatyczne	0,904
9.	węglowodory aromatyczne	0,001
10.	pył ogółem	2,05
11.	dwutlenek azotu	2,67
12.	dwutlenek siarki	0,167

II.1.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 11

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	alkohol furfurylowy	0,642
2.	glikol	0,002
3.	formaldehyd	1,450

II.1.2.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 12

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	formaldehyd	0,178
2.	metanol	3,346
3.	węglowodory alifatyczne	0,032
4.	tlenek węgla	0,490

II.1.2.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 13

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	pył ogółem	1,728 (2,160) *
2.	substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	1,046
3.	chlorowodór	1,44
4.	fluorowodór	0,144
5.	dwutlenek siarki	7,200
6.	tlenek węgla	7,840
7.	tlenek azotu i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	31,360

8.	metale ciężkie i ich związki wyrażone jako metal	
	kadm+ tal	0,008
	rtęć	0,008
	antymon+ arsen+ ołów+ chrom+ kobalt+ miedź+ mangan+ nikiel+ wanad	0,08
9.	dioksyiny i furany	20 mg/rok

* - emisja pyłu ogółem do 31.12.2007 r.

II.1.2.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 14

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	dwutlenek azotu	50,232
2.	dwutlenek siarki	269,076
3.	pył	71,407 (18,0)*

* - emisja pyłu od 31.12.2015r.

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska, ze wszystkich instalacji objętych niniejszą decyzją, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny działek, gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna i zamieszkania zbiorowego, w kierunku południowo-zachodnim od Zakładu, w zależności od pory doby ustalam 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

II.3.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	9 950,00
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	50,00
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,20
4.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	400,00
5.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,40
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,50
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,00
8.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,50
10.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	40,00
11.	17 02 01	Drewno	4,00
12.	17 04 05	Żelazo i stal	50,00
13.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

II.3.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	4 000,00
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
3.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	100,00
4.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,20
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
7.	15 01 04	Opakowania z metali	5,00
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,30
9.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20,00
10.	17 02 01	Drewno	3,00
11.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00
12.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

II.3.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
2.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,20
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,10
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20,00
5.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00
6.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

II.3.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05
2	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	10,00
3	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	5,00
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,00
5.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00
6	17 04 07	Mieszanki metali	10,00

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

II.3.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 19

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	4 000,00
3.	10 01 05	Stałe odpady z wapieniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	150,00
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,00
6.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,00
7.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00
8.	17 04 07	Mieszalniny metali	10,00

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

II.5. Dopuszczalna ilość, stan i skład ścieków z instalacji oraz miejsca wprowadzania tych ścieków do kanalizacji zakładu.

II.5.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 20

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	Q_{sr} m ³ /d	Q_{max} roczne m ³ /rok			
Mieszanina ścieków bytowo- przemysłowych – studzienka 4FS7	55	20 000	fenol ogólny	mg/dm ³	200
			fenol lotny	mg/dm ³	50
			formaldehyd	mg/dm ³	100
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	800
Ścieki z mycia aparatury – studzienka 4FS10	2,7	1 000	fenol ogólny	mg/dm ³	500
			fenol lotny	mg/dm ³	1 500
			formaldehyd	mg/dm ³	350
Wody opadowe stokaz B-151 o pow. 1500 m ² (wóz aseni- zacyjny wprowadze- nie do „okrągłaka”)	150	1500	fenol ogólny	mg/dm ³	200
			fenol lotny	mg/dm ³	50
			formaldehyd	mg/dm ³	100
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	800

II.5.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 21

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	Q_{sr} m ³ /d	Q_{max} roczne m ³ /rok			
Mieszanina ścieków bytowo-przemysłow- ych – studzienka FP7	10,0	3 000	fenol ogólny	mg/dm ³	3
			formaldehyd	mg/dm ³	100
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	500

II.5.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 22

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	Q_{sr} m ³ /d	Q_{max} roczne m ³ /rok			
Mieszana ścieków bytowo- przemysłowych – studzienka FS81	4,1	1 500	formaldehyd	mg/dm ³	200
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	600
Ścieki deszczowo- roztopowe z pow. 3500 m ² (z tac stokażu i placów zamkniętych) – studzienka 16P2	100	2 000	formaldehyd	mg/dm ³	10
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	100

II.5.4. Instalacje do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz spalania paliw.

II.5.4.1. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 23

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	Q_{sr} m ³ /d	Q_{max} roczne m ³ /rok			
Ścieki z odsalania i odmulania spalatora – studzienka FS4a	8,2	3 000	pH	-	6,0-8,0
			fenol ogólny	mg/dm ³	3
			formaldehyd	mg/dm ³	10
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	300
			chlorki	mg/dm ³	3 500
			siarczany	mg/dm ³	200

II.5.4.2. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 24

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	Q_{sr} m ³ /d	Q_{max} roczne m ³ /rok			
Ścieki z odsalania i odmulania kotłów – studzienka FS4a	13,7	5 000	pH	-	6,0-8,0
			fenol ogólny	mg/dm ³	3
			formaldehyd	mg/dm ³	10
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	300
			chlorki	mg/dm ³	3 500
			siarczany	mg/dm ³	200
Ścieki bytowe – studzienka FS4a	8,2	3 000	pH	-	6,0-8,0
			fenol ogólny	mg/dm ³	3
			formaldehyd	mg/dm ³	10
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	300
			chlorki	mg/dm ³	3 500
			siarczany	mg/dm ³	200

II.5.4.3. Instalacje do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz spalania paliw.

Tabela nr 25

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	Q_{sr} m ³ /d	Q_{max} roczne m ³ /rok			
Ścieki bytowe oraz ścieki z odsalania i odmulania kotłów – studzienka FS4a	30,1	11 000	pH	-	6,0-8,0
			fenol ogólny	mg/dm ³	3
			formaldehyd	mg/dm ³	10
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	300
			chlorki	mg/dm ³	3 500
			siarczany	mg/dm ³	200
Ścieki opadowe z tacy spalatora – studzienka FS4a	2,5	900	pH	-	6,0-8,0
			fenol ogólny	mg/dm ³	3
			formaldehyd	mg/dm ³	10
			CHZT	mgO ₂ /dm ³	300
			chlorki	mg/dm ³	3 500
			siarczany	mg/dm ³	200

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

III.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i aminowych.

III.1.1. W przypadku postoju spalatora gazy poreakcyjne z instalacji będą kierowane do pieca dopalania katalitycznego o sprawności min. 95%.

III.1.2. Proces dopalania gazów poreakcyjnych w piecu dopalania katalitycznego będzie wynosił max 660 godzin, spaliny z pieca będą wprowadzane do powietrza emitorem E-151.

III.2. Instalacja do produkcji formaliny.

III.2.1. W przypadku postoju spalatora gazy poreakcyjne z instalacji będą dopalane w pochodni zamontowanej na emitorze E-4a.

III.2.2. Proces dopalania gazów poreakcyjnych w pochodni będzie wynosił max 660 godzin.

III.3. Instalacja termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych.

III.3.1. Zatrzymanie instalacji będzie poprzedzone wstrzymaniem podawania odpadów i gazów do komory spalania. Proces wygaszania spalatora może być przeprowadzany max. 12 razy w roku. Łączny czas wygaszania (odstawienia) spalatora będzie wynosił max 660 godzin.

III.3.2. Rozruch instalacji będzie zapoczątkowany nagraniem komory spalania do temperatury 850°C poprzez spalanie gazu ziemnego w palniku o mocy 8 MW. Po osiągnięciu zadanej temperatury do pieca będą podawane wstępnie przygotowane odpady płynne oraz gazy. Proces rozruchu będzie trwał max 100 h/rok.

III.3.3. Podczas rozruchu i zatrzymania instalacji warunki emisji do środowiska będą zgodne z ustalonymi w pkt. IV. 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 oraz środki techniczne mające na celu ograniczanie emisji do powietrza.

IV.1.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

IV.1.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 26

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]
E-150a	35	1,7	11	293	8000
E-150b	20	0,5	16,3	293	8000
E-150c	20	0,5	16,3	293	8000
E-151	25	0,3	3,3	353	300
E-152a	22	0,4	5,8	380	4000
E-152b	22	0,4	5,8	380	4000
E-152c	17	0,5	7,1	473	8000
E-153a	20	0,25	7,1	288	700
E-153b	20	0,3	6,6	288	120
E-153c	20	0,25	7,1	288	120
E-154	20	0,20	1,3	288	300
E-155a	20	0,2	12,7	288	1200
E-155b	20	0,2	12,7	288	1200
E-155c	20	0,2	12,7	288	1200
E-156	8	0,4	14,3	288	2400
E-157	8	0,25	10,6	288	2400
E-158a	20	0,2	9,2	293	160
E-158b	20	0,2	9,2	293	160
E-158c	20	0,2	9,2	293	160
E-160	5	0,12	5	293	1000
E-161	19	0,15	5,9	303	120
E-162	23	0,3	3,3	293	620
E-163	7,2	0,315	5,8	293	300
LV-001	7,5	0,05	7,1	287	160
LV-002	7,5	0,05	7,1	287	160
LV-003	7,5	0,05	7,1	287	180
LV-004	7,5	0,05	7,1	287	180
LV-005	7,5	0,05	0,7	287	25
LV-006	7,5	0,05	0,7	287	25
LV-007	7,5	0,05	0,7	287	60
LV-008	7,5	0,05	0,7	287	25
LV-009	7,5	0,05	0,7	287	25
LV-010	7,5	0,05	0,7	287	80
LV-012	7,5	0,05	4,2	287	105

LV-014	7,5	0,05	4,2	287	60
LV-018	7,5	0,05	4,2	287	60
LV-019	7,5	0,05	4,2	287	30

IV.1.1.2. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery.

Tabela nr 27

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność minimalna [%]
Dopalacz katalityczny	E-151	UKS 500/31,2	95
Filtr pulsacyjny-4szt.	E-153a, E-153b, E-153c, E-156	workowy	95

IV.1.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

IV.1.2.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 28

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]
E-25	8,0	0,80	5	293	8000
E-25a	15,0	0,30	3	293	8000
E-25b	12,0	0,40	6,4	293	8000
AA-400	7,5	0,05	2,8	287	1000
AA-401	7,5	0,05	2,8	287	136
AA-402	7,5	0,05	2,8	287	260
AA-403	7,5	0,05	2,8	287	260
AA-404	7,5	0,05	2,8	287	260
AA-405	7,5	0,05	2,8	287	260
AA-406	7,5	0,05	2,8	287	1000
AA-407	7,5	0,05	2,8	287	260
AV-3	7,5	0,05	2,8	287	760
AV-4	7,5	0,05	2,8	287	500

IV.1.2.2. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery.

Tabela nr 29

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność minimalna [%]
skruber	E-25a	przeciwprądowy	90

IV.1.3. Instalacja do produkcji formaliny.

IV.1.3.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 30

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]
E-5a	23,0	0,60	35	297	8000
E-4a	29,0	0,35	5	297	300
FV-401	7,5	0,05	2,8	287	460
FV-402	7,5	0,05	2,8	287	460
FV-403	7,5	0,05	2,8	287	100
FV-418	7,5	0,05	2,8	287	130
FV-419	7,5	0,05	2,8	287	100
FV-450	7,5	0,05	2,8	287	270
FV-001	7,5	0,05	2,8	287	670
FV-002	7,5	0,05	2,8	287	270
FV-003	7,5	0,05	2,8	287	270
FV-007	7,5	0,05	2,8	287	270

IV.1.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

IV.1.4.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 31

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]
E-159	25,0	0,80	15,8	433	8000

IV.1.4.2. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery.

Tabela nr 32

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność minimalna [%]
filtr teflonowy	E-159	OP-2x12/8-5,0	99

IV.1.5. Instalacja do spalania paliw.

IV.1.5.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 33

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]
E-1	41,00	1,7	6,67	402	2920
E-2	60,00	1,2	21,1	383	3650
E-1a	23,00	0,9	6,22	370	2920
E-3	12,0	0,1	0,0	290	36

IV.1.5.2. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery.

Tabela nr 34

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność minimalna [%]
bateria cyklonów	E-1	OC-2/2	85
multicyklon	E-2	MC-150YA1	85
urządzenie do odsiarczania wraz z filtrem pulsacyjnym	E-2	Dryscrubing PFs 72*8*3	95

IV.2. Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska.

IV.2.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 35

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	pora nocna [h]
FN-B4	źródło typu „budynek” Budynek instalacji żywic fenolowych i poliestrowych z urządzeniami technologicznymi	16	8
FN-B5	źródło typu „budynek” Budynek instalacji żywic fenolowych i poliestrowych z urządzeniami technologicznymi	16	8
FN-P7	źródło typu „punktowego” Wentylatory wyciągowe o mocy 30,0 kW każdy – szt.2 (zlokalizowane przy emitorze 150a)	16	8
FN-P7	źródło typu „punktowego” Chłodnia wentylatorowa żywic fenolowych z wentylatorami o mocy 11 kW – 6 szt. (zlokalizowane przy budynku instalacji żywic fenolowych i poliestrowych)	16	8

IV.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 36

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	pora nocna [h]
AM-B1	źródło typu „budynek” Budynek instalacji żywic aminowych z urządzeniami technologicznymi	16	8
AM-P1	źródło typu „punktowego” Wentylator wyciągowy o mocy 30,0 kW (zlokalizowane na zewnątrz budynku żywic aminowych od strony południowej)	16	8
AM-P2	źródło typu „punktowego” Wentylator wyciągowy o mocy 7,5 kW (zlokalizowane na zewnątrz budynku żywic aminowych od strony północnej)	16	8

IV.2.3. Instalacja do produkcji formaliny

Tabela nr 37

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	pora nocna [h]
FR-B2	źródło typu „budynek” Budynek instalacji formaliny z urządzeniami technologicznymi	16	8
FR-P3	źródło typu „punktowego” Chłodnia wentylatorowa formaliny z wentylatorami o mocy 80,0 kW – 2 szt. (zlokalizowana przy budynku instalacji formaliny)	16	8
FR-P4	źródło typu „punktowego” Stacja pomp formaliny z pompami o mocy od 4 do 22 kW – 16 szt. (zlokalizowana na zewnątrz budynku formaliny przy elewacji południowej)	16	8

IV.2.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 38

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	pora nocna [h]
SP-B3	źródło typu „budynek” Budynek sprężarkowi spalator z urządzeniami technologicznymi	16	8
SP-P5	źródło typu „punktowego” Wentylator wyciągu spalatora o mocy 132,0 kW (zlokalizowane na zewnątrz budynku przy emitorze E-159)	16	8
SP-P6	źródło typu „punktowego” Wyrzut pary spalatora wyposażony w tłumik (zlokalizowany nad kotłem na wysokości 6,0 m)	16	8

IV.2.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 39

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	pora nocna [h]
K-B6	źródło typu „budynek” Budynek kotłowni EC1 z wentylatorem podmuchu o mocy 16 kW i wentylatorem spalin o mocy 75 kW	16	8
K-B7	źródło typu „budynek” Budynek kotłowni EC2 z dwoma wentylatorami podmuchu o mocy 31 kW każdy	16	8
K-B8	źródło typu „budynek” Budynek kotłowni gazowej z wentylatorem powietrza o mocy 37 kW	16	8

K-P9	źródło typu „punktowego”	16	8
	Wentylatory spalin o mocy 100 kW – szt.2 (zlokalizowane na zewnątrz budynku kotłowni EC2 i od strony południowej)		

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

IV.3.1.1. Instalacja żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 40

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Gromadzone będą w zbiornikach LV3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania odpadów do spalania
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamkniętym Magazynie (obiekt B-65) posiadającym szczelną betonową posadzką.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym Magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
4.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
5.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach B-20, B-65
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach B-20, B-65
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w beczkach stalowych o poj. 200l i hobokach o poj.50l i magazynowane w obiekcie B-145
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w laboratorium wydziałowym
10.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu budowy
11.	17 02 01	Drewno	Gromadzone będą luzem i magazynowane na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu utwardzonym przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
13.	17 04 07	Mieszanki metali	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu utwardzonym przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.1.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 41

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Magazynowane będą w zbiornikach AV-813 i AV-814, przy budynku głównym instalacji żywic aminowych
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym Magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
3.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
4.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w beczkach stalowych o poj. 200l i hobokach o poj.50l i magazynowane przy instalacji żywic aminowych
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w laboratorium wydziałowym
9.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu budowy
10.	17 02 01	Drewno	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu utwardzonym przy instalacji żywic aminowych
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu utwardzonym przy instalacji żywic aminowych
12.	17 04 07	Mieszanki metali	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu utwardzonym przy instalacji żywic aminowych

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.1.3. Instalacja do produkcji formaliny

Tabela nr 42

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym Magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
2.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w laboratorium wydziałowym
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu budowy

5.	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu utwardzonym przy instalacji formaliny
6.	17 04 07	Mieszanki metali	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu utwardzonym przy instalacji formaliny

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.1.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania i odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 43

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym Magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
3.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady nie będą magazynowane
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu budowy
5.	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone będą luzem i magazynowane przy instalacji - spalatorze
6.	17 04 07	Mieszanki metali	Gromadzone będą luzem i magazynowane przy instalacji - spalatorze

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.1.5. Instalacja do energetycznego spalania paliw.

Tabela nr 44

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym Magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
2.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Gromadzone będą w przymie i magazynowane na utwardzonym placu. Miejsce magazynowania zabezpieczone będzie przed pyleniem.
3.	10 01 05	Stale odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Odpady nie będą magazynowane
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20, B-65
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20, B-65
6.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gromadzone będą luzem i magazynowane na placu budowy
7.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady gromadzone będą luzem i magazynowane przy instalacji spalania paliw
8.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady gromadzone będą luzem i magazynowane przy instalacji spalania paliw

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

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

IV.3.2.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 45

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	D5, D10
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D5, R14
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14
16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D5, D10
16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D5
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14
15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14
15 01 07	Opakowania ze szkła	R14
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
17 02 01	Drewno	R1, R14
17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 46

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	D5, D10
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14
16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D5, D10
16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D5
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14
15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14
15 01 07	Opakowania ze szkła	R14
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
17 02 01	Drewno	R1, R14
17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.2.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 47

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14
16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D5
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14
15 01 07	Opakowania ze szkła	R14

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.2.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 48

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14
16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D 5, D10
19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	D 5
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.2.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 49

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy odzysku lub unieszkodliwiania
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14
10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	D5, R14
10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	D5, R14
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami dla wszystkich instalacji.

IV.3.3.1. 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.3.3.2. 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.3.3.3. Wytworzone odpady wymienione w pkt II.3 niniejszej decyzji przekazywane będą specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadające wymagane prawem zezwolenia, a część odpadów będzie poddawana unieszkodliwieniu na zakładowym składowisku odpadów niebezpiecznych oraz termicznemu przekształcaniu w spalatorze.

IV.3.3.4. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów wymienionych w niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.3.5. Odpady magazynowane i transportowane zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenianiem się.

IV.3.3.6. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną i zatwierdzoną przez prowadzącego instalację

IV.4. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie unieszkodliwiania odpadów.

IV.4.1. Rodzaj i ilość odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania w okresie roku.

Tabela 50

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	13 850,0

IV.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

Tabela 51

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Gromadzone będą w zbiornikach LV3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania płynnych odpadów, oraz w zbiornikach AV-813 i AV-814, przy budynku głównym instalacji żywic aminowych

IV.4.3. Odpady niebezpieczne o kodzie 07 02 08* nie będą zawierać związków chlorowcooranicznych, stąd termiczny proces ich przekształcania w spalatorze będzie prowadzony w temperaturze min. 850°C. Proces unieszkodliwiania - D10.

VI.4.4. Przed spaleniem odpady ciekłe będą poddawane procesowi sedymentacji i oczyszczania w filtrach koszowych. Po wstępnym oczyszczeniu odpady będą kierowane izolowanym rurociągiem do zbiornika zasilającego spalator.

IV.5. Warunki odprowadzania ścieków z instalacji.

IV.5.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

IV.5.1.1. Mieszanina ścieków bytowo-przemysłowych będzie wprowadzana do kanalizacji zakładowej w studzience 4FS7.

IV.5.1.2. Ścieki z mycia aparatury będą wprowadzane do zakładowej w studzience 4FS10.

IV.5.1.3. Ścieki opadowe ze stokażu B-151 wprowadzane będą do kanalizacji zakładowej do „okrągłaka”.

IV.5.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

IV.5.2.1. Mieszanina ścieków bytowo-przemysłowych będzie wprowadzana do kanalizacji zakładowej w studzience FP7.

IV.5.2.2. Ścieki przemysłowe z destylacji żywic w ilości maksymalnej 4 000 m³/rok i średniej 11,0 m³/d będą przekazywane do spalania w spalatorze.

IV.5.3. Instalacja do produkcji formaliny

IV.5.3.1. Mieszanina ścieków bytowo-przemysłowych będzie wprowadzana do kanalizacji zakładowej w studzience FS81.

IV.5.3.2. Ścieki opadowe (z tac stokażu i placów zamkniętych) będą wprowadzane do kanalizacji zakładowej w studzience 16P2.

IV.5.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

IV.5.4.1. Ścieki z odsalania i odmulania spalatora będą wprowadzane do kanalizacji zakładowej w studzience FS4a.

IV.5.4.2. Ścieki bytowe będą wprowadzane do kanalizacji zakładowej w studzience FS4a.

IV.5.4.3. Ścieki opadowe z tacy spalatora odprowadzane będą do studzienki FS4a.

IV.5.5. Instalacja do spalania paliw.

IV.5.5.1. Ścieki z odsalania i odmulania kotłów będą wprowadzane do kanalizacji zakładowej w studzience FS4a.

IV.5.6. Wody chłodnicze.

IV.5.6.1. Ścieki z odświeżania obiegu wód pochłodniczych z poszczególnych instalacji będą wprowadzane do studzienki 1FN1.

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

V.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 52

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczne	MWh/rok	9 700,0
2.	Energia cieplna	GJ/rok	203 000,0
3.	Gaz ziemny	m ³ /rok	1 011 500,0
4.	Woda: - na potrzeby socjalne i technologiczne - woda chłodnicza	m ³ /rok	26 470,0 90 000,0
5.	Fenol	Mg/rok	21 300,0
6.	Formalina	Mg/rok	12 200,0
7.	Kwas siarkowy 40%	Mg/rok	190,0
8.	Kwas siarkowy 25 %	Mg/rok	285,0
9.	Inne kwasy	Mg/rok	265,0
10.	Mocznik nawozowy	Mg/rok	3 620,0
11.	Ług sodowy 100%	Mg/rok	1 515,0
12.	Woda amoniakalna 100%	Mg/rok	280,0

13.	Bezwodnik kwasu maleinowego	Mg/rok	2 200,0
14.	Bezwodnik kwasu ftalowego	Mg/rok	2 000,0
15.	Azot ciekły	Mg/rok	460,0
16.	Alkohol butylowy	Mg/rok	350,0
17.	Alkohol izopropylowy	Mg/rok	45,0
18.	Benzyna do lakierów	Mg/rok	4 400,0
19.	Glikole	Mg/rok	2471,0
20.	Ksylen	Mg/rok	160,0
21.	Styren	Mg/rok	5 500,0
22.	Oleje roślinny	Mg/rok	3 805,0
23.	Nonylofenol	Mg/rok	145,0
24.	Pentaerytryd	Mg/rok	1 050,0
25.	Metanol	Mg/rok	1 100,0
26.	Paraformaldehyd	Mg/rok	150,0
27.	Wodorotlenek potasu 100%	Mg/rok	100,0
28.	Wodorotlenek baru	Mg/rok	35,0
29.	Trójetyloamina	Mg/rok	50,0
30.	Monoetyloamina	Mg/rok	25,0
31.	Spirytus bezwodny	Mg/rok	30,0
32.	Barwniki	Mg/rok	0,02
33.	Środki nawilżające	Mg/rok	2,0
34.	Dodatki do żywic	Mg/rok	15,0
35.	Katalizatory	Mg/rok	10,0
36.	Przemiał PET	Mg/rok	2 500,0
37.	Wypełniacze	Mg/rok	5,0
38.	Inne	Mg/rok	180,0

V.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 53

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MW/rok	1 050
2.	Energia cieplna	GJ/rok	30 000
3.	Woda: - na cele socjalne i technologiczne - na wody chłodnicze	m ³ /rok	3 000,0 1 150 000,0
4.	Mocznik	Mg/rok	9 000,0
5.	Formalina	Mg/rok	7 000,0
6.	Melamina	Mg/rok	1 000,0
7.	Kwas siarkowy	Mg/rok	20,0
8.	Kwas amidosulfonowy	Mg/rok	20,0
9.	Kwas mrówkowy 85%	Mg/rok	20,0
10.	Inne kwasy	Mg/rok	5,0
11.	Ług sodowy 100%	Mg/rok	15,0
12.	Woda amoniakalna 100%	Mg/rok	1,0
13.	Bezwodnik kwasu maleinowego	Mg/rok	50,0
14.	Glikol dwuetylenowy	Mg/rok	150,0
15.	Glikol monoetylenowy	Mg/rok	120,0
16.	Alkohol furfurylowy	Mg/rok	2 650,0
17.	Etanol	Mg/rok	100,00
18.	Paraformaldehyd	Mg/rok	500,0
19.	Trójetyloamina	Mg/rok	80,0
20.	Saletra amonowa	Mg/rok	50,0
21.	Winacet	Mg/rok	1 000,0

22.	Silitin	Mg/rok	35,0
23.	Dodatki do żywic aminowych	Mg/rok	107,0
24.	Inne	Mg/rok	20,0

V.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 54

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczne	MW/rok	3 240,0
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	60,0
3.	Woda: - na cele socjalne - na cele technologiczne - do produkcji wody DEMI - chłodnicza	m ³ /rok	1 500,0 22 000,0 25 000,0 19 000,0
4.	Metanol	Mg/rok	32 000,0

V.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 55

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	MW/rok	735,0
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	6 912 000,0
3.	Woda na cele technologiczne	m ³ /rok	80 000,0

V.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 56

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczne	MW/rok	3 240,0
2.	Gaz ziemny	m ³ /rok	8 400 000,0
3.	Woda: - na potrzeby socjalne - na cele technologiczne - woda chłodnicza	m ³ /rok	3 000,0 736 000,0 2 400,0
4.	Miał węglowy	Mg/rok	108 000,0

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Monitoringu procesów technologicznych prowadzonych prowadzony będzie zgodnie z przyjętym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością. Są to procedury P.4.9.-10 „Zarządzanie procesem wytwarzania żywic poliestrowych i jego kontrola”, P.4.9.-08 „Zarządzanie procesem wytwarzania żywic fenolowo – formaldehydowych typu nowolakowego i alkoholowych roztworów żywic nowolakowych i jego kontrola”, P.S.V.-04 „Zarządzanie procesem wytwarzania formaliny i jego kontrola”, P.S.V.-02 „Zarządzanie procesem wytwarzania żywic mocznikowo – formaldehydowych klejowych i pozostałych i jego kontrola”, P.4.9.-09 „Zarządzanie procesem wytwarzania żywic fenolowo formaldehydowych typu rezolowego i jego kontrola” oraz instrukcje operacyjne, instrukcje stanowiskowe, dokumentacja technologiczna, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.

VI.1.2. Kontrola stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowany będzie zgodnie z procedurą P.4.9.-01 „Utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń”.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

VI.2.1.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-150a, E-150b, E-150c, E-151, E-152a, E-152b, E-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-154, E-155a, E-155b, E-155c, E-156, E-158a, E-158b, E-158c, E-162 i E-163.

VI.2.1.2. Zobowiązuję Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji fenolu i formaldehydu do powietrza z emitorów E-150a, E-151, E-154, E-155a raz w roku.

VI.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

VI.2.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-25, E-25a i E-25b.

VI.2.2.2. Zobowiązuję Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji formaldehydu do powietrza z emitorów E-25, E-25a, E-25b raz w roku oraz emisji alkohol furfurylowego z emitora E-25b raz w roku.

VI.2.3. Instalacja do produkcji formaliny

VI.2.3.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-5a.

VI.2.3.2. Zobowiązuję Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji formaldehydu do powietrza z emitora E-5a raz w roku.

VI.2.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

VI.2.4.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorze E-159.

VI.2.4.2. Częstotliwość, czas, zakres i metodyka prowadzonych pomiarów będą zgodne z wymogami określonymi w obowiązujących w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI.2.5. Instalacja do spalania paliw

VI.2.5.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1, E-2 i E-1A.

VI.2.5.2. Częstotliwość, czas, zakres i metodyka prowadzonych pomiarów będą zgodne z wymogami określonymi w obowiązujących w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1. Jako referencyjny punkt pomiarowy hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego ustalam dotychczas wykorzystywany punkt kontrolny Nr 4, leżący na kierunku południowo-zachód od granic instalacji przy budynku mieszkalnym Nr 45 w Pustkowie.

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w niniejszej decyzji.

VI.3.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów.

W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące:

- rodzaju odpadów,
- ilości wytwarzanych odpadów przekazywanych do magazynów,
- sposobów usuwania odpadów,
- ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.5.1. Monitoring poboru wody będzie realizowany poprzez prowadzenie pomiarów ilości pobieranej wody w opisanych poniżej punktach pomiarowych i z częstotliwością min raz w miesiącu, a otrzymane wyniki będą rejestrowane i przechowywane.

VI.5.1.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

W instalacji będą kontrolowane:

- pobór wody na cele socjalne i technologiczne – suma wskazań 4 liczników w hali nowolaków oraz liczników w stokażu, rozdzielni pary, warsztatu nowe poliestry, szatni, szatni warsztatu i laboratorium – pomiar min. raz w miesiącu,
- woda chłodnicza – suma wskazań liczników w pompowni wody i stacji ścieków – pomiar min. raz w miesiącu.

VI.5.1.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

W instalacji będą kontrolowane:

- pobór wody na cele socjalne i technologiczne- licznik w hali klei – pomiar min. raz w miesiącu,
- woda chłodnicza - licznik w magazynie surowców – pomiar min. raz w miesiącu.

VI.5.1.3. Instalacja do produkcji formaliny.

W instalacji będą kontrolowane:

- pobór wody na cele socjalne i technologiczne - licznik w hali nowego ciągu – pomiar min. raz w miesiącu,
- licznik w hali DEMI – pomiar min raz w miesiącu,
- woda DEMI – licznik w hali DEMI – pomiar min. raz w miesiącu.

VI.5.1.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

W instalacji będzie kontrolowana:

- woda na cele technologiczne – licznik przy kotle parowym – pomiar min. raz w miesiącu.

VI.5.1.5. Instalacja do spalania paliw.

W instalacji będą kontrolowane:

- woda chłodnicza – suma wskazań liczników w nowej i starej kotłowni - pomiar min. raz w miesiącu.
- woda na cele socjalne i technologiczne – suma wskazań liczników w piwnicy DEMI, pomieszczeniu warsztatu AKP i DEMI - pomiar min. raz w miesiącu
- woda zasilająca do kotłów – suma wskazań 3 liczników w szafach sterowniczych przy kotłach oraz licznika przy kotle gazowym - pomiar min. raz w miesiącu

VI.5.2 Monitoring odprowadzanych ścieków będzie realizowany poprzez szacowanie ilości na podstawie poboru wody oraz prowadzenie pomiarów jakości odprowadzanych ścieków w opisanych poniżej punktach pomiarowych oznaczając podane poniżej wskaźniki zanieczyszczeń, z częstotliwością min. raz w miesiącu. Dla ścieków podawanych do spalatora z instalacji żywic aminowych – będą mierzone wyłącznie ilości tych ścieków na podstawie wskazań przepływomierza w komorze spalania. Otrzymane wyniki pomiarów będą rejestrowane i przechowywane.

VI.5.2.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

W instalacji będą kontrolowane:

- mieszanina ścieków bytowych i przemysłowych (studzienka 4FS7) – wskaźniki: fenol ogólny, fenol lotny, formaldehyd, ChZT.
- ścieki z mycia aparatury (studzienka 4FS10) - wskaźniki: fenol ogólny, fenol lotny, formaldehyd.
- scieki opadowe ze stokażu B-151 („okrągłak”) – wskaźniki: fenol ogólny, lotny, formaldehyd, ChZT.

VI.5.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

W instalacji będą kontrolowane:

- mieszanina ścieków bytowych i przemysłowych (studzienka FP7) – wskaźniki: fenol ogólny, fenol lotny, formaldehyd, ChZT.

VI.5.2.3. Instalacja do produkcji formaliny.

W instalacji będą kontrolowane:

- mieszanina ścieków bytowych i przemysłowych – studzienka FS8/1 – wskaźniki: formaldehyd, ChZT.
- ścieki opadowe ze stokażu B-100 (studzienka 16P2) – wskaźniki formaldehyd, ChZT.

VI.5.2.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

W instalacji będą kontrolowane ścieki łącznie ze ściekami z instalacji do spalania paliw.

VI.5.2.5.. Instalacja do spalania paliw.

W instalacji będą kontrolowane:

- mieszanina ścieków bytowych i przemysłowych (studzienka FS4a) – wskaźniki: fenol, formaldehyd, ChZT, chlorki, siarczany, pH

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

VII.1. 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.

VII.2. 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 stosowane będą procedury określone w zatwierdzonym w Spółce „Planem Operacyjno–Ratowniczym”, będącym elementem dokumentacji pt. Program Zapobiegania Poważnym Awariom.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Prowadzone będzie efektywne zużycie wody poprzez:

- prowadzenie monitoringu zużywanej wody,
- regularne kontrole sieci wodociągowej pozwalające na szybkie wykrycie ewentualnych nieszczelności,
- stosowanie dla poszczególnych celów zużycia wody o jakości wymaganej dla danego celu.

IX. 2. Prowadzona będzie optymalizacja procesów ze względu na ograniczenie dopływu do kanalizacji ścieków wysoko-obciążonych i kierowanie ich do spalatora. Minimum raz w roku będzie sporządzany bilans ilościowo-jakościowy ścieków powstających z związku z prowadzonymi operacjami i wprowadzonych do kanalizacji w porównaniu z wynikami jakości ścieków w „okrągłaku” i osiąganymi efektami oczyszczania w procesach oczyszczania biologicznego.

IX.3. Prowadzone będą zgodnie z wewnętrznymi instrukcjami analizy jakości ścieków ogólnozakładowych na „okrągłaku” przed zbiornikiem buforowym oraz po tym zbiorniku, a otrzymane wyniki będą podstawą do podjęcia działań w stanach awaryjnych.

- IX.4.** W terminie 12 miesięcy od dnia uprawomocnienia się niniejszej decyzji zostanie opracowana analiza techniczno-ekonomiczna dotycząca możliwości i ewentualnych zasad kierowania do spalatora (w całości lub w części) ścieków z mycia aparatury dla instalacji żywic fenolowych i poliestrowych oraz wpływu tych ścieków na dalsze procesy oczyszczania ścieków. W przypadku ustalenia, że taka możliwość istnieje lub że wymagane są zmiany ze względu na konieczność poprawy warunków oczyszczania ścieków zakładowych, zasady te zostaną wdrożone w terminie 12 miesięcy od dnia sporządzenia ww. analizy.
- IX.5.** Do kanalizacji wód pochłodniczych i opadowych nie mogą być wprowadzane inne płyny lub ciała stałe oprócz wód deszczowo-roztopowych.
- IX.6.** Drogi i place oraz pozostały teren będzie utrzymywany w czystości i porządku.
- IX.7.** Prowadzony będzie rejestr wykonywanych prac konserwacyjnych oraz remontowych związanych z eksploatacją sieci kanalizacyjnych.
- IX.8.** Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację, instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.
- IX.9.** Zakup surowców będzie prowadzony ściśle pod zaplanowaną produkcję z uwzględnieniem programu badań rynkowych.
- IX.10.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.
- IX.11.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.
- IX.12.** Prowadzona będzie stała kontrola i rejestracja zużycia energii.
- IX.13.** Urządzenia do ciągłego pomiaru parametrów procesu termicznego unieszkodliwiania odpadów będą kalibrowane co najmniej raz na 3 lata.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżniane i oczyszczone, a następnie zdemontowane i zlikwidowane. Wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania.

- XI.1.** Zbiorniki na ciekłe odpady w Stacji przygotowania odpadów do utylizacji zostaną zabezpieczone przed niezorganizowaną emisją substancji zanieczyszczających do powietrza w terminie do 31.12.2008r.
- XI.2.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji 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 31.12.2016r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 17.11.2005r. Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie wystąpiły o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy 75 MW_t. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 403/05.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że instalacje do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw wymagają pozwolenia zintegrowanego, gdyż zaliczane są do pkt 1, pkt 4 ppkt 1, pkt 5 ppkt 1 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. Na podstawie z § 2 ust.1 pkt. 1 lit.a i § 2 ust.1 pkt 39 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Pismem z dnia 11.01.2006r. znak ŚR.IV-6618/21/05 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych 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 przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Zakładów Tworzyw Sztucznych ERG S.A w Pustkowie, Urzędu Gminy w Dębicy oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Opisane we wniosku zanieczyszczenie wód podziemnych w rejonie należącym do Zakładów Tworzyw Sztucznych ERG S.A. w Pustkowie substancjami chemicznymi nie było przedmiotem niniejszego pozwolenia, bowiem kwestia ta została rozstrzygnięta w drodze odrębnej decyzji. Zanieczyszczenie wód zostało spowodowane poprzez gromadzenie surowców w latach 1960 - 1980 bez dostatecznego zabezpieczenia lub poprzez instalacje, które już nie istnieją bądź zostały przebudowane i zmodernizowane. Obecnie na terenie Zakładów nie występuje zanieczyszczanie wód podziemnych przez instalacje istniejące

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji w dniu 31.01.2006r. 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. Dlatego też postanowieniami z dnia 03.02.2006r., 31.05.2006r oraz z dnia 21.07.2006r. wzywałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonych przez Zakład uzupełnień z dnia 23.11.2005r., 01.12.2006r., 06.03.2006r., 19.05.2006r., 31.07.2006r. i 08.08.2006r. oraz wyjaśnieniami przekazanymi pocztą internetową uznałem, że wniosek spełnia wymogi art.184 ustawy Poś.

Prowadzący instalację posiada przyjętą i realizuje politykę dotyczącą jakości, środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko.

Zakłady w oparciu o rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz.535) zostały zaklasyfikowane do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakłady, realizując nałożone obowiązki prawne, opracowały i przedstawiły i wdrożyły:

- dokumenty zgłoszenia Zakładów do Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie zgodnie z art. 250 ustawy - Prawo Ochrony Środowiska,
- zakładowy Program Zapobiegania Awariom (PZA) zgodnie z art. 251 i 152 ustawy - Prawo ochrony środowiska,
- raport o bezpieczeństwie Zakładów zgodnie z art. 253 ustawy - Prawo Ochrony Środowiska, który został zatwierdzony przez Podkarpackiego Komendanta Wojewódzkiego Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie,
- Program Zapobiegania Awariom (PZA) jest dokumentem mającym na celu sprecyzowanie sposobów zlikwidowania, bądź ograniczenia ryzyka zaistnienia poważnej awarii przemysłowej oraz określenie osób odpowiedzialnych za prowadzenie działań w tej dziedzinie. PZA służy poszukiwaniu bardziej efektywnych rozwiązań zmniejszenia możliwości wystąpienia awarii przez planową realizację i ocenę przedsięwzięć:
 - ocenę poziomu ryzyka awarii;
 - opracowanie planu działań;
 - realizację tego planu;
 - ocenę skuteczności podjętych działań;
 - ponowną ocenę poziomu ryzyka, itd.

Warunkiem prawidłowego wykorzystania PZA dla wypełnienia założonych celów jest jego ciągłe doskonalenie i korzystanie z bieżących doświadczeń dla sprowadzenia ryzyka zaistnienia poważnej awarii przemysłowej do niezbędnego minimum.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Natomiast nie ustaliłem dopuszczalnej emisji ze środków transportu, gdyż są to urządzenia mobilne. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitatorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja pyłu zawieszzonego PM10, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów 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. Emisja pyłu ogółem, amoniaku, glikolu etylenowego, fenolu, formaldehydu, styrenu, ksylenu, trójetyloaminy, metanolu, formaldehydu, chlorowodoru, fluorowodoru, kadmu, talu, rtęci, antymonu, arsenu, ołowiu, chromu, kobaltu, miedzi, manganu, niklu, wanadu, węglowodorów aromatycznych, węglowodorów alifatycznych i substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny nie powodują przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Ponadto emisja pyłu

zawieszono PM10, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki i tlenku węgla nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów 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.

Na podstawie art. 224 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie określiłem dopuszczalnej wielkości emisji tlenku węgla dla kotłów, które objęte są standardami emisyjnymi na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.

W pozwoleniu ustaliłem, że na emitorach wymienionych w pkt. VI.2.1.1. będą usytuowane punkty pomiarowe, natomiast na pozostałych emitorach nie ma możliwości zamontowania króćców pomiarowych zgodnie z wymogami opisanymi w Polskich Normach.

Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożyłem na operatora obowiązek wynikający z potrzeb ochrony powietrza, dotyczący wykonywania pomiarów wielkości emisji formaldehydu, fenolu i alkoholu furfurylowego wprowadzanych do powietrza z emitorów, z których emisja roczna substancji jest największa.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w pojemnikach, kontenerach zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Spółki, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym w celu ich wykorzystania na potrzeby własne na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.

Pobór wody dla potrzeb instalacji będących przedmiotem decyzji następuje z ogólnozakładowych sieci wody pitnej, przemysłowej, chłodniczej i zasilającej kotły wniioskodawcy.

Z instalacji odprowadzane są ścieki przemysłowe, bytowe oraz wody opadowe i roztopowe. Wszystkie ścieki są odprowadzane do systemu kanalizacji ogólnozakładowej zakładu. Zakład posiada pozwolenia wodnoprawne na szczególne korzystanie z wód polegające na poborze wody oraz odprowadzaniu ścieków.

Właścicielem instalacje będących przedmiotem wniosku, ujęcia wody i oczyszczalni ścieków oraz wszystkich sieci wodociągowo-kanalizacyjnych jest ten sam podmiot.

Sieci wodociągowe i kanalizacyjne będące przedmiotem wniosku są sztucznie wydzielone ze struktury sieci ogólnozakładowych stąd rozdrobnienie punktów pomiarowych oraz miejsc wprowadzania ścieków do kanalizacji. Sposób tego wydzielenia wynika natomiast z optymalizacji granic instalacji. Ze względu na wysokie stężenia zanieczyszczeń dla niektórych strumieni ścieków wprowadzanych do kanalizacji zbiorczej konieczna jest optymalizacja sposobów postępowania z tymi ściekami. Nałożono więc dodatkowe warunki opisane w pkt IX niniejszej decyzji

Warunki dotyczące ilości pobieranej wody oraz ilości, składu i stanu ścieków wynikają z wniosku zakładu. Miejsca poboru prób i monitoringu ilości również ustalono zgodnie z tymi wnioskami. Ustalony zakres monitoringu warunków poboru wody oraz odprowadzania ścieków można uznać za optymalny.

Ścieki z wyszczególnionych 5 instalacji typu IPPC oraz z pozostałych obiektów zakładu (głównie budynków administracyjnych i biurowych), a także innych spółek zlokalizowanych na terenie ZTS „ERG” odprowadzane będą za pośrednictwem kanalizacji sanitarno-przemysłowej do zbiornika uśredniającego zwanego „okrągłakiem” a następnie do zbiornika buforowego. Ścieki z instalacji typu IPPC stanowiąc będą w tej mieszance zdecydowaną większość – ok. 80 %. Pozostałe 20 % ścieków to w większości ścieki o charakterze sanitarnym. Z tego względu zbiornik buforowy, z którego ścieki kierowane będą na oczyszczalnię, stanowi dogodny punkt monitoringowy dla mieszanki ścieków. Niezależnie od tego konieczne jest stałe monitorowanie jakości ścieków oprowadzanych z każdej z instalacji objętych wnioskiem.

Pomimo że ścieki w zbiorniku buforowym są mieszanką ścieków z instalacji typu IPPC oraz z reszty obiektów Zakładów jak również niewielką ilością (<5%) ścieków od zewnętrznych dostawców, ustalono dodatkowy punkt monitoringowy na wylocie ze zbiornika buforowego jako punktu istotnego ze względów środowiskowych. Przeprowadzanie kontroli jakości ścieków w tym miejscu (wykonywane będą przez laboratorium ochrony środowiska z częstotliwością co 4 lub 24 godziny) dostarczać będzie informacji o tym, czy odprowadzane ścieki spełniają wymagania przyjęcia na oczyszczalnię ścieków i skutecznego ich oczyszczenia i odprowadzenia do wód powierzchniowych. Jakość na wyjściu ze zbiornika buforowego będzie ściśle kontrolowana przez zakład. Dodatkowo co godzinę wykonywany będzie monitoring ścieków w zakresie stężeń fenolu i formaldehydu na poprzedzającym zbiornik buforowy „okrągłaku” wykonywany szybką metodą wskaźnikową. Otrzymane wyniki będą mogły stanowić podstawę do prowadzenia analiz i optymalizacji procesów, jak również podejmowania działań, w tym związanych ze stanami awaryjnymi.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 1 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, w kierunku południowo-zachodnim od Zakładu. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określiłem jeden punkt referencyjny, w którym wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku.

Analizę instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw o nominalnej mocy 75 MW_t objętej obowiązkiem uzyskania zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- „Reference Dokument on Best Available Techniques for Waste Incineration.” (Spalanie odpadów),
- “Reference Dokument on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia),
- “Reference Dokument on General Principles of Monitoring” (Ogólne zasady dotyczące monitoringu),
- Document on Common Waste Water and Waste Gas Treatment and Management System in the Chemical Sector (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik w powszechnych systemach zarządzania/oczyszczania dla ścieków i gazów odlotowych w sektorze chemicznym),

- „Dokument on the General Principles of Monitoring” (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik (BAT) dla ogólnych zasad monitoringu),
- „Dokument on Emissions from Storage of Bulk on Dangerous Materiale” (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik dotyczący emisji związanych ze składowaniem masowym lub składowaniem materiałów niebezpiecznych),
- „Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference Document on the Manufacture of Organic Fine Chemicals” (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik (BREF-y) przy produkcji wysokowartościowych substancji organicznych),
- „Integrated Pollution Prevention and Control. Best Available Techniques Reference”. Document on the Manufacture of the Polymers (Dokumenty referencyjne najlepszych dostępnych technik (BREF-y) przy produkcji polimerów).

Tabela 57

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
Instalacja do termicznego unieszkodliwiania ścieków i gazów odpadowych – spalator gazów i ścieków	
Zrzuty do środowiska wodnego ścieków powstających w wyniku oczyszczania gazów odlotowych ze spalatora będą ograniczone w praktycznie największym możliwym stopniu	Instalacja nie jest źródłem ścieków powstających podczas oczyszczania spali, gdyż spalanie jest całkowite do CO ₂ i H ₂ O i nie ma konieczności mokrego oczyszczania spalin. Powstają wyłącznie ścieki z odmulania i odsalania kotła odzysknicowego i ekonomizera, które kierowane są do kanalizacji zakładowej i dalej do oczyszczalni ścieków.
W czasie pracy instalacji do spopielenia nie powinny być przekraczane następujące koncentracje tlenu węgla w spalinach: - 50 mg/m ³ gazu spalinowego określone jako średnia wartość dzienna; - 150 mg/m ³ gazu spalinowego dla co najmniej 95% wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie 10-minutowe lub 100 mg/ m ³ gazu spalinowego dla wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie półgodzinne zebrane w okresie 24 godzin.	Instalacja wyposażona jest w aparaturę do ciągłego monitoringu emisji CO w spalinach. Wyniki pomiarów wykazują dotrzymanie wymaganych warunków tj. średnia wartość dzienna CO w spalinach nie przekracza 50 mg/m ³ .
Spalarnie odpadów muszą być zaprojektowane, wyposażone, zbudowane i eksploatowane w taki sposób, aby zapobiegać emisji do powietrza powodującej znaczny wzrost poziomu zanieczyszczenia powietrza w przyziemnej warstwie atmosfery; w szczególności gazy odlotowe będą odprowadzane w sposób kontrolowany poprzez komin, którego wysokość będzie dobrana w taki sposób, aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska.	Wysokość emitora została dobrana odpowiednio aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska – wynosi ona 25 m. Wyliczenia rozkładu stężeń zanieczyszczeń wykazały, że wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza emitorem o takiej wysokości gwarantuje dotrzymanie dopuszczalnych stężeń i wartości odniesienia poza granicami instalacji. Emisja pyłów ze spalatora jest ograniczana poprzez zastosowanie teflonowego filtra workowego.

<p>Instalacje do spopielenia powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby w gazach spalinowych nie były przekraczane co najmniej wartości graniczne emisji</p>	<p>W instalacji dotrzymywane są standardy emisyjne wymagane rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 roku w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260 poz. 2181), co potwierdzają wykonywane pomiary emisji.</p>
<p>Emisja dioksyn i furanów powinna być ograniczona przez zastosowanie najbardziej zaawansowanej techniki</p>	<p>Zastosowana technologia spalania i automatyczne sterowanie temperaturą w komorze w połączeniu z systemem monitorującym zapewnia optymalizację procesu spalania pod kątem ograniczanie do minimum emisji dioksyn i furanów, co potwierdzają wykonywane pomiary emisji.</p>
<p>Ciągłe pomiary następujących substancji: NO_x pod warunkiem, że ustalone są wartości graniczne emisji, CO, pył całkowity, całkowita zawartość substancji organicznych, HCl, HF, SO₂.</p>	<p>W instalacji prowadzone są ciągłe pomiary stężenia CO, NO_x, pyłu, substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny. Emisja HCl, HF i SO₂ ze względu na dotrzymywanie standardów emisyjnych jest mierzona okresowo zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.</p>
<p>Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania</p>	<p>Odpady ciekłe i gazy podawane są do spalatora automatycznie z wykorzystaniem sprężonego powietrza.</p>
<p>W przypadku wystąpienia zakłóceń w procesach spalania odpadów niebezpiecznych lub w pracy urządzeń ochronnych ograniczających wprowadzanie substancji zanieczyszczających do powietrza, wpływających na zwiększenie ilości tych substancji, wstrzymuje się niezwłocznie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • podawanie odpadów niebezpiecznych do spalarni, • pracę spalarni, nie później jednak niż po czterech godzinach trwania zakłóceń, z zastrzeżeniem, że podawanie odpadów niebezpiecznych do spalarni lub pracę spalarni wstrzymuje się natychmiast, jeżeli: <ul style="list-style-type: none"> - ilość pyłu wprowadzana do powietrza przekroczy 150 mg/m³ suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych -w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych, - nie są spełnione warunki, o których mowa w wymogu poniżej - łączny czas występowania zakłóceń, o których mowa powyżej przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym. 	<p>W przypadku wystąpienia zakłóceń w procesie przekształcania termicznego odpadów w spalatorze oraz zakłóceń w pracy urządzeń ograniczających emisję do środowiska podawanie ścieków, odpadów ciekłych i gazów będzie automatycznie wstrzymywane. Instalacja będzie zatrzymywana w przypadku, gdy czas utrzymywania się zakłóceń przekroczy 4 godziny. Ponadto instalacja będzie wstrzymywana w przypadku gdy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stężenie pyłu wprowadzanego do powietrza przekroczy 150 mg/m³ suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych -w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych, - łączny czas występowania zakłóceń w pracy instalacji przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym. <p>Wszelkie zakłócenia pracy spalatora są rejestrowane w raportach dobowych generowanych przez system ciągłego monitoringu instalacji.</p>

<p>Ciągłe pomiary następujących parametrów roboczych procesu: temperatura w pobliżu ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym punkcie komory spalania, stężenie tlenu, ciśnienie i temperatura.</p>	<p>Prowadzony będzie ciągły monitoring procesu spalania w pełnym zakresie z roczną archiwizacją wartości wszystkich parametrów tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatury gazów w komorze spalania, - temperatury gazów odlotowych za komorą dopalającą, - ciśnienia w komorze spalania, - zawartości tlenu w gazach odlotowych.
<p>Proces spalania odpadów niebezpiecznych prowadzi się w taki sposób, aby przez cały czas jego trwania temperatura gazów powstających w wyniku spalania, nie była niższa niż 850⁰C, a zawartość tlenu w gazach wynosiła co najmniej 6%, z zastrzeżeniem, że w przypadku spalania odpadów niebezpiecznych zawierających ponad 1% związków chlorowcoorganicznych, w przeliczeniu na chlor, temperatura, o której mowa w ust. 1, nie może być niższa niż 1100°C.</p>	<p>Instalacja posiada system, który automatycznie wyłącza podawanie ścieków, odpadów ciekłych i gazów, gdy temperatura spada poniżej 850 °C, rozpoczęcie podawania gazów następuje po uzyskaniu w komorze temp. 850 °C co zapewnia palnik gazowy o mocy 8 MW. Do termicznego przekształcenia podawane są wyłącznie odpady i odgazy z instalacji, w których nie są używane związki chlorowcoorganiczne, stąd wystarczająca jest temperatura spalania min. 850°C.</p>
<p>Miejsce lokalizacji instalacji do spopielenia wraz z połączonym z nim terenem magazynowania niebezpiecznych odpadów, powinno być zaprojektowane i obsługiwane w taki sposób, aby zapobiec uwolnieniu jakichkolwiek substancji zanieczyszczających do gleby i wód gruntowych</p>	<p>Instalacja technologiczna została posadowiona w szczelnej tacy co eliminuje także problem ścieków deszczowych.</p>
<p>Spalarnie odpadów niebezpiecznych wyposażone są w: palniki pomocnicze włączane automatycznie, jeżeli temperatura gazów odlotowych spadnie poniżej poziomu, o którym mowa w wymogu powyżej, oraz używane w okresie rozruchu i zatrzymywania spalarni, a także system zapobiegający podawaniu odpadów niebezpiecznych do spalarni, jeżeli temperatura gazów odlotowych spadnie poniżej poziomu, o którym mowa w wymogu powyżej oraz gdy pomiary ciągle wykażą, spowodowane zakłóceniami w pracy urządzeń ochronnych, przekroczenia dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających.</p>	<p>Warunek ten jest spełniony w przypadku przedmiotowej spalarni.. Rozpalenie realizowane jest przez gazowy palnik o mocy 8 MW.</p>
<p>Przekształcanie termiczne odpadów powinno zapewniać odpowiedni poziom ich przekształcenia, wyrażony jako maksymalna zawartość nieutlenionych związków organicznych, której miernikiem mogą być oznaczane zgodnie z Polskimi Normami: Całkowita zawartość węgla organicznego w żuźlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczająca 3% lub Udział części palnych w żuźlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczający 5%.</p>	<p>W instalacji do termicznego przekształcania odpadów nie powstają ścieki, popioły paleniskowe ani żuźle. Odpady spalane są całkowicie do CO₂ i H₂O.</p>

<p>Zarządzający spalarnią odpadów niebezpiecznych, przed przyjęciem odpadów do ich termicznego przekształcenia, jest obowiązany do:</p> <p>a) zapoznania się z przekazywanym przez posiadacza odpadów opisem odpadów, który powinien obejmować:</p> <ul style="list-style-type: none"> - fizyczny i chemiczny skład odpadów niebezpiecznych oraz informacje niezbędne do dokonania oceny przydatności tych odpadów do procesu termicznego przekształcenia; - właściwości odpadów niebezpiecznych; - określenie substancji, z którymi te odpady nie mogą być łączone w celu ich łącznego termicznego przekształcenia; - niezbędne zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami. <p>b) określenia ilości tych odpadów,</p> <p>c) sprawdzenia zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów,</p> <p>d) pobrania próbek przed rozładowaniem odpadów w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości odpadów z opisem.</p>	<p>Prowadzący instalację przyjmuje do termicznego przekształcenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpowiednio przygotowane odpady ciekłe i z instalacji żywic poliestrowych i fenolo-wych oraz instalacji żywic aminowych, - odgazy bezpośrednio rurociągami naziemnymi z instalacji żywic poliestrowych i fenolowych oraz instalacji formaliny. <p>W spalatorze przekształcane termicznie są wszystkie odpady ciekłe i odgazy powstające w trakcie eksploatacji instalacji do produkcji żywic i formaliny. Ze względu na stały, ustalony skład fizyko-chemiczny odgazów nie są wykonywane ich analizy. Każda partia odpadów podawanych do zbiorników magazynowych przy spalatorze jest badana pod kątem zawartości substancji nieorganicznych.</p>
<p>Instalacje do spopielenia niebezpiecznych odpadów powinny być obsługiwane w taki sposób, aby osiągnąć możliwie największy poziom ich spopielenia. Może wymagać to użycia odpowiednich technik wstępnej obróbki odpadów.</p>	<p>Wstępnej obróbki wymagają jedynie odpady ciekłe- kierowane będą do komór, gdzie będzie następowała sedimentacja i oczyszczanie ich w filtrach koszowych. Odpady ciekłe kierowane będą izolowanym rurociągiem do zbiornika zasilającego spalator. Gazy poreakcyjne podawane są do spalatora wprost z instalacji. Proces spalania w komorze spalania jest utrzymywany w warunkach optymalnych i stale monitorowany.</p>
<p>Wszystkie instalacje do spopielenia powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby gaz pochodzący ze spopielenia niebezpiecznych odpadów powstawał w sposób kontrolowany i jednorodny, nawet w przewidywanych, najbardziej niekorzystnych warunkach, przy temperaturze co najmniej 850°C, mierzonej w pobliżu lub na wewnętrznej ścianie komory spalania, i przez co najmniej 2 sekundy po ostatnim wtrysku powietrza spalania w obecności co najmniej 6% tlenu.</p>	<p>Parametry procesu spalania odpadów w spalatorze gwarantuje stały pomiar temperatury (co najmniej 850°C), mierzony w pobliżu lub na wewnętrznej ścianie komory spalania, minimalny czas przebywania spalin w komorze gwarantuje jej konstrukcja.</p>
<p>Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania odpadów, pozwalający na zatrzymanie ich podawania podczas rozruchu do czasu osiągnięcia wymaganej temperatury</p>	<p>Konstrukcja systemów podawania ścieków i gazów do komory spalatora oraz ciągły monitoring procesu spalania pozwala na zatrzymanie ich podawania w razie spadku temperatury poniżej wymaganych 850 °C.</p>

Jakiegokolwiek ciepło wytworzone w czasie procesów spalania powinno być zużyte w sposób jak największy.	Instalacja została wyposażona w kocioł odzysknicowy płomieniówkowy, jednociągowy o maksymalnej wydajności 12,64 t/h oraz ekonomizer gdzie spaliny wstępnie podgrzewają wodę. Energia cieplna będzie odzyskiwana w ok. 75% .
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w urządzenia techniczne do odzysku energii powstającej w procesie termicznego przekształcania odpadów, jeżeli stosowany rodzaj instalacji lub urządzenia to umożliwia taki odzysk.	Instalacja została wyposażona w kocioł odzysknicowy oraz ekonomizer gdzie w maksymalnie możliwym stopniu jest odzyskiwana energia ze spalania ścieków, odpadów ciekłych i gazów
Należy rozważyć, czy istnieją lepsze (sprawniejsze) niż termiczne metody unieszkodliwiania zagospodarowywania odpadów.	Do spalatora trafiają ścieki i odgazy, których nie da się unieszkodliwić w korzystniejszy dla środowiska sposób. Alternatywą dla spalania jest skomplikowane wielostopniowe oczyszczanie ścieków i gazów w dodatku bardzo energochłonne – w przypadku spalania możliwy jest odzysk energii powstającej podczas spalania
Urządzenia techniczne do ciągłego pomiaru parametrów procesu należy poddawać corocznym przeglądom technicznym oraz raz na 3 lata kalibracji	Specjalistyczne firmy będą wykonywać corocznie przeglądy techniczne urządzeń do ciągłego pomiaru parametrów procesu oraz raz na 3 lata urządzenia te poddawane będą kalibracji.
Instalacja do spalania paliw – kotłownia	
Dla oceny spełnienia minimalnych wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki wnioskodawca posłużył się rozporządzeniem w sprawie standardów emisyjnych. Przepis ten określa wymogi w stosunku do standardów emisyjnych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z dużych źródeł emisji, w których następuje proces energetycznego spalania paliw tj. źródeł o nominalnej mocy cieplnej większej niż 50 MW. Przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki zwłaszcza w zakresie dotrzymania standardów jakości środowiska.	
Zasady BAT w zakresie systemu zarządzania	
Przeprowadzanie identyfikacji i oceny ryzyka na stałych zasadach dla zidentyfikowania zagrożeń.	Opracowano i wdrożono Raport o Bezpieczeństwie i Program Zapobiegania Awariom. Każdorazowo, przy modernizacji lub rozbudowie instalacji ocenia się ryzyko wpływu na środowisko i poziom zagrożeń. Co najmniej raz w roku dokonuje się przeglądu Programu Zapobiegania Awariom i jego aktualizacji w związku z istotnymi zmianami w instalacjach i zmianami przepisów.

Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko	Stale analizy przed procesem decyzyjnym. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. Funkcjonuje procedura P.S.IV.-01 "Projektowanie wyrobów - Rozwój". W oparciu o tę procedurę dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Kadra kierownicza składa egzamin z tego zakresu co 6 lat. Istnieje Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy, z którego wyciąg jest podstawą przeszkolenia pracowników, obok szkolenia podstawowego. Jest to realizacja procedury ćwiczeń czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo w tym awarię.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach ISO. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
W zakresie emisji	
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę.	Woda w procesach produkcyjnych zużywana jest zasadniczo do celów produkcyjnych i chłodniczych. Zużycie wody jest monitorowane zgodnie z procedurami, tak gdzie jest to możliwe wodę zastępuje się np. odpadowym kondensatem.
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa	Istnieją szczegółowe opracowania poszczególnych instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna), część z nich stanowi załączniki do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.

<p>Szacowanie wpływu na środowisko i wpływów na instalację oczyszczającą podczas planowania nowej działalności lub modernizacji dotychczasowej.</p>	<p>Na etapie planowania budowy nowych instalacji i modernizacji istniejących analizowany jest wpływ tych działań na środowisko. Zasadą jest nie zwiększanie istniejącego oddziaływania.</p> <p>Modelowym rozwiązaniem jest instalacja formaliny – nowa instalacja o znacznie większej wydajności emituje znacznie mniejsze ilości zanieczyszczeń do powietrza oraz ścieków niż instalacja stara. Dodatkowo nowa instalacja jest znacznie mniej wod- i energochłonna, a ciepło reakcji jest odzyskiwane i wykorzystywane.</p>
<p>Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje</p>	<p>W instalacjach prowadzone są badania emisji zgodnie z opracowanymi instrukcjami i normami. Zestawienia wyników pomiarów emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, odniesieniu do poszczególnych węzłów produkcyjnych i pomocniczych są porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji tych węzłów, co pozwala oceniać prawidłowość prowadzenia procesów i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.</p>
<p>Używanie metod jakościowych aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.</p>	<p>System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji w dużym stopniu pozwala monitorować wszystkie procesy.</p> <p>Przebieganie sprawdzonych procedur jest na bieżąco kontrolowane. Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.</p>
<p>Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach aby sprawdzać poprawność ich działania</p>	<p>Większość procesów produkcyjnych monitorowana jest w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest zgodnie z instrukcjami przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością.</p>

<p>Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie</p>	<p>Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, stosuje się różnorodne metody jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska.</p> <ul style="list-style-type: none"> • W emisji gazów: <ul style="list-style-type: none"> - chłodnice wykrapłające na wszystkich aparatach kondensacyjnych, - filtry tkaninowe w węzłach produkcji gdzie wykorzystywane są produkty pyliste, - adsorbery i absorbery, - zamknięcia olejowe wydechów ze zbiorników magazynowych, • W emisji ścieków: <ul style="list-style-type: none"> - wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjącej do oczyszczania aparatów produkcyjnych, • W emisji odpadów: <ul style="list-style-type: none"> - odzysk papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych, - realizacja zbiórki i recyklingu opakowań, - rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, big-bagi). • W emisji hałasu: <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie pomp i wentylatorów niskosumowych, - stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach,
<p>Wprowadzenia planu działania w warunkach kryzysowych skażenia.</p>	<p>Zagadnienia te zostały ujęte wyczerpująco w Raporcie o Bezpieczeństwie oraz Programie zapobiegania awariom i Wewnętrznym Planie Operacyjnym.</p>
<p>Przedsięwzięcia zintegrowane z procesem produkcyjnym</p>	
<p>Stosowanie środków zintegrowanych z procesem zamiast technik „końca rury” jeżeli jest to tylko możliwe</p>	<p>W zakładach rozwijana jest produkcja żywic rezolowych wodorozcieńczalnych co eliminuje stosowanie rozpuszczalników organicznych, zastosowano ciekły bezwodnik maleinowego zamiast stałego (wyeliminowanie pylenie). Szeroko stosowane jest zastępowanie bezwodnika kwasu przemiałem odpadowego PET w instalacji żywic poliestrowych. We wszystkich syntezach stosuje się międzyprocesowe wyłapywanie potencjalnych zanieczyszczeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gazowych w chłodnicach zwrotnych - wykrapłających - pyłowych w filtrach tkaninowych.

Gospodarka ściekowa	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	Istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód pochłódniczych, ścieków przemysłowo-bytowych. Wody pochłódnicze są kierowane do obiegu zamkniętego, ścieki
Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń	Wysoko obciążone zawartością substancji organicznej ścieki kierowane są do spalatora.
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki	Teren wokół instalacji i magazynów jest utwardzony. Stanowiska rozładowcze i załadowcze wykonano jako bezodpływowe. Wody opadowe wypompowywane są do kanalizacji ścieków przemysłowych i
Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.	Operator posiada zbiornik buforowy w którym ścieki są uśredniane do parametrów gwarantujących bezpieczne prowadzenie procesu biologicznego oczyszczania ścieków przed odprowadzeniem ich do środowiska oraz system zbiorników przeciwpożarowych napełnionych wodą.
Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby: <ul style="list-style-type: none"> • centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu • centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ • centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ • oczyszczanie zdecentralizowane 	Operator stosuje spalanie odpadów ciekłych najbardziej obciążonych zanieczyszczeniami organicznymi, natomiast ścieki mniej obciążone są oczyszczane na biologicznej oczyszczalni ścieków. Stosowane sposoby oczyszczania ścieków i unieszkodliwiania odpadów zapewniają dotrzymanie dopuszczalnych stężeń w środowisku stąd uznano, że metody te spełniają wymogi najlepszej dostępnej technik.
Systemy chłodzenia	
W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego.	Prowadzący instalacje eksploatuje centralny zamknięty obieg wody, z którego korzystają wszystkie instalacje produkcyjne .
Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu	Woda chłodząca używana w instalacjach krąży w układzie zamkniętym. Zużycie wody chłodniczej wynosi obecnie około 1 300 tys. m ³ /rok. Zużycie w okresie, gdy eksploatowano układ otwarty wynosiło ok. 3 000 tys m ³ /rok.

Obniżenie zużycia energii elektrycznej	Silniki pomp i napędów wyposażone są w falowniki (VFD), co pozwala dostosować ich wydajności do temperatury powietrza (pory roku) i uzyskać wymagane temperatury przy zmniejszonym zużyciu energii elektrycznej. Dodatkowym efektem jest zmniejszenie emisji hałasu.
--	--

Przeprowadzona w powyższej tabeli analiza dokumentów referencyjnych wskazuje, że przedmiotowe instalacje spełniają wymogi wynikające z tych dokumentów. Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacje będą spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji zakładowej i hałasu do środowiska a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Wystąpienie sytuacji awaryjnej w Zakładzie mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest minimalizowane poprzez stosowanie obowiązującego Systemu Zarządzania Jakością wg ISO 9001 oraz dokumentów wymaganych dla zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, które regulują sposób postępowania w trakcie procesów produkcyjnych w poszczególnych instalacjach.

Biorąc powyższe pod uwagę stwierdzono, że instalacje spełniają wymogi najlepszej dostępnej techniki.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie:

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO
(-)
Andrzej Kulig
DYREKTOR
WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG S.A.
39-206 Pustków 3

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, Warszawa
3. ŚR.IV-a/a