



RŚ.VI.7660/13-1/08

Rzeszów, 2009-01-29

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 215, art. 224 ust. 3, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008 r. Nr 199 poz. 1227),
- art. 18 ust. 2 i art. 27 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007 r. Nr 39 poz. 251 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- 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 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do 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 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260 poz. 2181),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 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, § 3, § 10 i § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291)
- § 3, § 5, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),
- § 2 pkt.1, § 3, § 5, § 6, § 7 i § 14 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 marca 2002 r. w sprawie wymagań dotyczących prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów (Dz. U. Nr 37 poz. 339 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Tworzyw Sztucznych „Erg” w Pustkowie S.A. z dnia 7 stycznia 2008 r., znak: PE/10/2008, uzupełnionego pismem z dnia 28 lipca 2008 r., znak: PO/994/2008 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/08 udzielającej 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<sub>t</sub>

### **orzekam**

**I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r. znak: ŚR.IV-6618/21/05, udzielającą Spółce 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<sub>t</sub> stron w następujący sposób:

**I.1.** Na stronie 2 w linii 15 od góry w miejsce zapisu „75 MW<sub>t</sub>” wprowadzam zapis „9 MW<sub>t</sub>”.

**I.2.** W punkcie **I.1.** w miejsce zapisu „zakładowa kotłownia węglowo – gazowa” wprowadzam zapis „zakładowa kotłownia gazowa”.

**I.3.** W podpunkcie **I.2.1.1.** w miejsce zapisu „10 000 Mg/rok” wprowadzam zapis „15 850 Mg/rok”.

**I.4.** W podpunkcie **I.2.1.2.:**

**I.4.1.** w miejsce zapisu „38 000 Mg/rok” wprowadzam zapis „67 550 Mg/rok”,

**I.4.2.** tiret pierwszy otrzymuje nowe brzmienie:

„cztery reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 33,0 m<sup>3</sup> każdy z chłodnicami o powierzchni 160 m<sup>2</sup>”

**I.5.** W podpunkcie **I.2.1.4.** w miejsce zapisu „11 200 Mg/rok” wprowadzam zapis „6 850 Mg/rok”.

**I.6. Podpunkt I.2.1.5.** otrzymuje brzmienie:

„Węzeł żywic poliestrowych II o max. wydajności 40 100 Mg/rok:

- trzy reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 18,0 m<sup>3</sup> każdy z kolumnami destylacyjnymi o pojemności 1,4 m<sup>3</sup> i chłodnicami zwrotnymi o powierzchni 21,8 m<sup>2</sup>,
- trzy mieszalniki ze stali kwasoodpornej o pojemności 32,0 m<sup>3</sup> każdy,
- sześć zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic ze stali kwasoodpornej o pojemności 28,0 m<sup>3</sup> każdy,
- trzy mieszalniki do tiksotropowania żywic ze stali kwasoodpornej o pojemności 32,0 m<sup>3</sup> każdy,
- dwa mieszalniki ze stali kwasoodpornej o pojemności 28,0 m<sup>3</sup> każdy,
- dwa reaktory ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m<sup>3</sup> każdy z chłodnicami o powierzchni 21,8 m<sup>2</sup> i 6 m<sup>2</sup>,
- dwa topniki o pojemności 18 m<sup>3</sup> każdy z chłodnicami o powierzchni 130 m<sup>3</sup> każda,
- dwa mieszalniki o pojemności 12,5 m<sup>3</sup> każdy.”.

**I.7.** W podpunkcie **I.2.4.3.**, w tirecie pierwszym po wyrażeniu „zestawy doprowadzające i odprowadzające media”, kropkę zastępuję przecinkiem i dodaję wyrażenie „filtr pulsacyjny workowy”.

**I.8. Punkt I.2.5.** otrzymuje brzmienie:

„W skład instalacji do spalania paliw będą wchodzić:

- 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 m<sup>3</sup>/h,
- rozprężacze odsolin o wydajności 2500 kg/h i odmulin o wydajności 900 kg/h,
- stacja redukcyjno – schładzająca parę wodną.”.

**I.9. Punkt I.3.5.** otrzymuje brzmienie:

„Procesem produkcyjnym realizowanym w instalacji będzie spalanie gazu ziemnego w kotle UL-SX w celu wytworzenia pary technologicznej o temperaturze ok. 230 – 270 °C.”.

**I.10. W punkcie I.4.1. Tabela nr 1** otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 1**

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m <sup>3</sup> ]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
<b>Zbiorniki magazynowe surowców</b>					
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
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		dolnego poziomu napełnienia sprzężone z wyłącznikami zabezpieczającymi pompy przed suchobiegiem, wyposażone w zawory wdechowo – wydechowe oraz wskazania poziomu aktualnego napełnienia i temperatury w zbiorniku.
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 we 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 antyelektron – 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 napełnienia wagowego, - zawory wdechowo – wydechowe, - półstałe urządzenia gaśnicze na pianę ciężką.
14.	LV-014	100	alkohol etylowy		
15.	LV-018	84	styren		
16.	LV-019	200	benzyna lakowa		
17.	LV-020	64	butanol		
18.	LV-022	320	styren		
19.	LV-021	320	fenol		
20.	LV-300P	70	DCPD (Dicyklopenta dien)	Obiekt B-140c	Zbiorniki posadowione będą w tacy żelbetonowej uszczelnionej geomembraną z folii polietylenowej PEHD 2x1,5 mm, zaopatrzonej w bezodpływową studzienkę. Odgazy ze zbiorników odprowadzane będą do spalatora.
21.	LV-301P	70	bezwodnik maleinowy		
<b>Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych</b>					
22.	LV-401	32	żywica rezolowa	Obiekt B-150b	Zbiorniki usytuowane będą w części instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
23.	LV-402	32	żywica		

			rezolowa	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.
24.	LV-405	12,5	żywica rezolowa	
25.	LV-406	12,5	żywica rezolowa	
26.	LV-358	32	żywica wodorozpuszczalna	
27.	LV-360	32,5	żywica wodorozpuszczalna	
28.	LV-361	32	żywica wodorozpuszczalna	
29.	LV-354	33,3	żywica wodorozpuszczalna	
30.	LV-403	32	żywica wodorozpuszczalna	
31.	LV-404	12,5	żywica wodorozpuszczalna	
32.	LV-353	32	żywica wodorozpuszczalna	
33.	LA-204	30	żywica rezolowa	
34.	LA-205	30	żywica rezolowa	
35.	LA-207	30	żywica rezolowa	
36.	LA-208	30	żywica wodorozpuszczalna	

**I.11. W punkcie I.4.3. Tabela nr 3** otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 3**

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m <sup>3</sup> ]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
<b>Zbiorniki magazynowe surowców</b>					
1.	FV-001	1000	metanol	Obiekt B-100	Wszystkie zbiorniki posadowione na swoich fundamentach, we wspólnej tacy żelbetowej zabezpieczającej przed zanieczyszczeniem gruntu.

2.	FV-002	220	metanol		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. Zbiorniki wyposażone będą w: - 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.
3.	FV-003	220	metanol		
4.	FV-007	320	metanol		
<b>Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych</b>					
5.	FV-401	320	formalina	Obiekt B-100	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 antyelektron – statyczna uziemiona. Zbiorniki wyposażone będą w zawory wdechowo – wydechowe. Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału. Zbiorniki będą wyposażone w półstałą instalację gaśniczą na pianę ciężką.
6.	FV-402	200	formalina		
7.	FV-418	63	formalina	Obiekt B-2	Taca żelbetowa, bezodpływowa. Dno oraz ściany boczne wyłożone będą geomembraną

8.	FV-419	63	formalina	z folii polietylenowej PEHD. Folia docisnięta będzie warstwą betonową ochronną. Zbiorniki wyposażone będą w zawory wdechowo – wydechowe. Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału formaliny.
9.	FV-450	50	formalina	

**I.12. W podpunkcie II.1.1.1. Tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:**

**Tabela nr 5**

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	[mg/m <sup>3</sup> u] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
Wyciąg ogólny z pomieszczeń wydziału produkcyjnego	E-150a	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0160 0,0210 0,0070 0,0260	
Wyciąg ogólny z pomieszczeń wydziału produkcyjnego	E-150b	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0008 0,0011 0,0004 0,0013	
Wyciąg ogólny z pomieszczeń wydziału produkcyjnego	E-150c	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0008 0,0011 0,0004 0,0013	
Odpowietrzenie reaktorów kondensacyjnych wraz z oprzyrządowaniem	E-151	fenol formaldehyd ksylen styren węglowodory alifatyczne	0,0030 0,0060 0,0010 0,0070 0,0040	
Wyciąg z kotła ONC o mocy 1,5 MW	E-152b	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył zawieszony pył PM 10		150 35 5 5
Wyciąg z kotła ONC o mocy 2,3 MW	E-152c	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył zawieszony pył PM 10		150 35 5 5
Wyciąg z zasypu bezwodnika ftalowego i maleinowego	E-153a	pył ogółem pył PM 10	0,0630 0,0630	
Wyciąg z zasypu mocznika	E-153b	pył ogółem pył PM 10	0,0900 0,0900	
Wyciąg z zasypu bezwodnika maleinowego	E-153c	pył ogółem pył PM 10	0,0630 0,0630	
Wyciąg z urządzeń do rozładunku żywic rezolowych i poliestrowych	E-154	fenol formaldehyd styren	0,1250 0,0375 0,2600	

z reaktorów		węglowodory alifatyczne	1,5740	
Wyciąg z taśmy chłodzącej	E-155a	fenol formaldehyd	0,2000 0,0400	
Wyciąg z taśmy chłodzącej	E-155b	fenol formaldehyd	0,0500 0,0100	
Wyciąg z taśmy chłodzącej - kruszenie nowolaków	E-156	pył ogółem pył PM 10	0,3240 0,3240	
Wyciąg z rozlewu trójetyloaminy	E-158a	trójetyloamina	0,5560	
Wyciąg z rozlewu trójetyloaminy	E-158b	trójetyloamina	0,5560	
Wyciąg z rozlewu trójetyloaminy	E-158c	trójetyloamina	0,5560	
Wyciąg z pompowni surowców ciekłych	E-160	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0001 0,0001 0,00003 0,00012	
Wyciąg z pomp próżniowych i reaktorów w węźle poliestrów II	E-161	fenol formaldehyd ksylen styren	0,0003 0,0006 0,0001 0,0007	
Wyciąg z zasypu bezwodników i zasypu PET żywic poliestrowych II	E-162	pył ogółem pył PM 10	0,0021 0,0021	
Wyciąg z reaktora do stabilizacji żywicy i zasypu kredy i talku	E-163	pył ogółem pył PM 10	0,0720 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 dwuetylenowego LV-009	LV-009	glikol	0,108	
Zbiornik fenolu LV-010	LV-010	fenol	0,0051	
Zbiornik styrenu LV-012	LV-012	styren	0,0360	
Zbiornik styrenu LV-018	LV-018	styren	0,0360	
Zbiornik benzyny lakowej LV-019	LV-019	węglowodory alifatyczne	0,0256	
Zbiornik butanolu LV-020	LV-020	butanol	0,2363	
Zbiornik fenolu LV-021	LV-021	fenol	0,0052	
Zbiornik styrenu LV-022	LV-022	styren	0,0360	



**I.13. W podpunkcie I.1.1.3. Tabela nr 7** otrzymuje brzmienie:  
**Tabela nr 7**

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczającej	kg/h
Odpowietrzenie absorbera	E-4a	formaldehyd tlenek węgla	0,0480 1,6250
Wyciąg mechaniczny z hali produkcyjnej	E-5a	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 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.14. W podpunkcie I.1.1.5. Tabela nr 9** otrzymuje brzmienie:  
**Tabela nr 9**

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczającej	[mg/m <sup>3</sup> ] przy zaw. 6% tlenu w gazach odlotowych
Kocioł UL-SX	E-1a	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem pył PM 10	300 35 5 5

**I.15. W podpunkcie II.1.2.1. Tabela nr 10** otrzymuje brzmienie:  
**Tabela nr 10**

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	amoniak	0,0010
2.	glikol	0,0110
3.	fenol	0,7310
4.	formaldehyd	0,3418
5.	ksylen	0,0080
6.	styren	0,2035
7.	trójetyloamina	0,2670
8.	węglowodory alifatyczne	0,9040
9.	pył ogółem	1,7081
10.	pył PM 10	1,7081
11.	dwutlenek azotu	2,6700
12.	dwutlenek siarki	0,1670
13.	butanol	0,0071

**I.16. W podpunkcie II.1.2.2. w Tabeli nr 11 w wierszu Lp. 2 w kolumnie 3** zmieniam zapis z „0,002” na „0,020”.

I.17. W podpunkcie II.1.2.3. Tabela nr 12 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 12

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	formaldehyd	0,2359
2.	metanol	3,3463
3.	tlenek węgla	2,4375

I.18. W podpunkcie II.1.2.5. Tabela nr 14 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 14

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	dwutlenek azotu	10,720
2.	dwutlenek siarki	0,500
3.	pył ogółem	0,400
4.	pył PM 10	0,400

I.19. W punkcie II.3.1. Tabela nr 15 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	12 000,00
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	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	100,00
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
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10,00
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,00
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,00

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.20. W punkcie II.3.2. Tabela nr 16** otrzymuje brzmienie:

**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	40,00
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
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00
14.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,00
15.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,00

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.21. W punkcie II.3.3. Tabela nr 17** otrzymuje brzmienie:

**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
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,00
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,20
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,20

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.22. W punkcie II.3.4. w Tabeli nr 18 w wierszu Lp. 3 w kolumnie 4** zmieniam zapis z „5,00” na „15,00”.

**I.23. W punkcie II.3.5. Tabela nr 19** otrzymuje brzmienie:

**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.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,00
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
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.24. W punkcie II.5.1. Tabela nr 20** otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 20**

Rodzaj ścieków – miejsce wprowadzenia do kanalizacji	Dopuszczalna ilość ścieków		Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne max. stężenie zanieczyszczeń w ściekach
	Q <sub>śr</sub> [m <sup>3</sup> /d]	Q <sub>max</sub> roczne [m <sup>3</sup> /rok]			
Mieszanka ścieków bytowo – przemysłowych – studzienka 4FS7	55	30 000	fenol ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	200
			fenol lotny	mg/dm <sup>3</sup>	50
			formaldehyd	mg/dm <sup>3</sup>	100
			ChZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	800
Ścieki z mycia aparatury – studzienka 4FS10	2,7	3 000	fenol ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	1 500
			fenol lotny	mg/dm <sup>3</sup>	500
			formaldehyd	mg/dm <sup>3</sup>	350
Wody opadowe stokaz B-151 o pow. 1500 m <sup>2</sup> (wóz asenizacyjny wprowadzenie do „okrągłaka”)	150	1 500	fenol ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	200
			fenol lotny	mg/dm <sup>3</sup>	50
			formaldehyd	mg/dm <sup>3</sup>	100
			ChZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	800
Wody opadowe stokaz B-151d zbiorników z fenolem o pow. 500 m <sup>2</sup> (wóz asenizacyjny wprowadzenie do „okrągłaka” lub wód pochłodniczych i opadowych)	50	500	fenol lotny	mg/dm <sup>3</sup>	200
			formaldehyd	mg/dm <sup>3</sup>	50

**I.25. W punkcie II.5.2. w Tabeli nr 21 w wierszu 1 w kolumnie 3** zmieniam zapis z „3 000” na „4 000”.

**I.26. W punkcie II.5.3. w Tabeli nr 22 w wierszu 1 w kolumnie 3** zmieniam zapis z „1 500” na „3 500”.

**I.27.** W podpunkcie **II.5.4.2.** w **Tabeli nr 24** w **wierszu 1** w **kolumnie 3** zmieniam zapis z „5 000” na „3 000”.

**I.28.** W podpunkcie **II.5.4.3.** w **Tabeli nr 25** w **wierszu 1** w **kolumnie 3** zmieniam zapis z „11 000” na „9 000”.

**I.29.** Punkt **III.1.1.** otrzymuje brzmienie:

„Gazy poreakcyjne z instalacji:

- z obiektu B-150 kierowane będą do pieca dopalania katalitycznego,
- z obiektu B-140 kierowane będą do instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów ciekłych i gazów odlotowych.

W przypadku awarii lub postoju pieca dopalania katalitycznego wszystkie gazy poreakcyjne z instalacji kierowane będą do instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów ciekłych i gazów odlotowych.

W przypadku awarii lub postoju instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów ciekłych i gazów odlotowych wszystkie gazy poreakcyjne z instalacji kierowane będą do pieca dopalania katalitycznego.”

**I.30.** Punkt **III.1.2.** otrzymuje brzmienie:

„Proces dopalania gazów poreakcyjnych w piecu dopalania katalitycznego będzie trwał max 8 760, spaliny z pieca będą wprowadzane do powietrza emitorem E-151.”.

**I.31.** Punkt **III.2.2.** otrzymuje brzmienie:

„Proces dopalania gazów poreakcyjnych w pochodni będzie trwał max 1 500 godzin.”.

**I.32.** Punkt **III.3.1.** otrzymuje brzmienie:

„Zatrzymanie instalacji będzie poprzedzone wstrzymaniem podawania odpadów i gazów do komory spalania. Proces wygaszania spalatora może być przeprowadzany max 24 razy w roku. Łączny czas postoju spalatora będzie wynosił max 1 500 godzin.”.

**I.33.** Punkt **III.3.2.** otrzymuje brzmienie:

„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 300 h/rok.”.

**I.34.** W podpunkcie **IV.1.1.1.** **Tabela nr 26** otrzymuje brzmienie:

**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	8760

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	0,2	1,3	288	300
E-155a	20	0,2	12,7	288	1200
E-155b	20	0,2	12,7	288	1200
E-156	8	0,4	14,3	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-018	7,5	0,05	4,2	287	60
LV-019	7,5	0,05	4,2	287	50
LV-020	7,5	0,05	4,2	287	30
LV-021	9,5	0,05	2,8	287	30
LV-022	7,5	0,05	2,8	287	30

**I.35.** W podpunkcie IV.1.3.1. Tabela nr 30 otrzymuje brzmienie:

**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	1500
FV-401	7,5	0,05	2,8	287	460
FV-402	7,5	0,05	2,8	287	460
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

I.36. W podpunkcie IV.1.4.1. Tabela nr 31 otrzymuje brzmienie:

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	7260

I.37. W podpunkcie IV.1.5.1. Tabela nr 33 otrzymuje brzmienie:

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-1a	23,00	0,9	6,22	370	8000

I.38. Skreślam w całości podpunkt IV.1.5.2. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony atmosfery.

I.39. W punkcie IV.2.5. Tabela nr 39 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 39

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu (lokalizacja)	Czas pracy źródła	
		Pora dzienna [h]	Pora nocna [h]
K-B8	źródło typu „budynek” Budynek kotłowni gazowej z wentylatorem powietrza o mocy 37 kW	16	8

I.40. W podpunkcie IV.3.1.1. Tabela nr 40 otrzymuje brzmienie:

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 LV-3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania odpadów do spalania
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą prasowane w zamykanej, zadaszonej wiacie przy instalacji i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-118) posiadającym szczelną betonową posadzkę
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 zamykanym Magazynie w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzkę
4.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w bębnach stalowych na szczelnym, utwardzonym placu w obiekcie B-145
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-118
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach B-20, B-118
8.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w beczkach stalowych o poj. 200 l i hobokach o poj. 50 l 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	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
11.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
12.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
13.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji
15.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji
16.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.41.** W podpunkcie **IV.3.1.2. Tabela nr 41** otrzymuje brzmienie:

**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 posadzkę
3.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w magazynie posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji
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. 200 l i hobokach o poj. 50 l 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	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
10.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
12.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji
14.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji
15.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.42.** W podpunkcie **IV.3.1.3. Tabela nr 42** otrzymuje brzmienie:

**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 zamykanym Magazynie w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzkę
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	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
5.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji formaliny
6.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji formaliny
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach, na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.43.** W podpunkcie **IV.3.1.4.** w **Tabeli nr 43** w wierszu **Lp. 3** w **kolumnie 4** zmieniam zapis z „Odpady nie będą magazynowane” na „Odpady magazynowane będą w bębnach stalowych na utwardzonym placu przy instalacji spalatora”.

**I.44.** W podpunkcie **IV.3.1.5. Tabela nr 44** otrzymuje brzmienie:

**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	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym Magazynie w Oddziale

		do 16 02 12	Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzkę
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach B-20, B-118
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach B-20, B-118
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
5.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania paliw
6.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania paliw
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.45. W podpunkcie IV.3.2.1. Tabela nr 45 otrzymuje brzmienie:**

**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 (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	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
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10

16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.46.** W podpunkcie **IV.3.2.2. Tabela nr 46** otrzymuje brzmienie:

**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
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.47.** W podpunkcie **IV.3.2.3. Tabela nr 47** otrzymuje brzmienie:

**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
15 01 07	Opakowania ze szkła	R14
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R4, R14
17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
17 04 07	Mieszanki metali	R14
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania	D10

	(np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	
16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.48.** W podpunkcie IV.3.2.5. Tabela nr 49 otrzymuje brzmienie:

**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
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
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10

\* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

**I.49.** W punkcie IV.4.1. Tabela nr 50 otrzymuje nowe brzmienie:

**Tabela nr 50**

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	16 000,00

**I.50.** Po podpunkcie IV.5.1.3. dodaję podpunkt IV.5.1.4. o treści:

„Ścieki opadowe ze stokażu B-151d wprowadzane będą do kanalizacji zakładowej do „okrągłaka” lub do wód pochłoniczych i opadowych.”.

**I.51.** Podpunkt IV.5.5.1. otrzymuje brzmienie:

„Ścieki z odsalania i odmulania kotła będą wprowadzane do kanalizacji zakładowej w studzience FS4a.”.

**I.52.** W punkcie V.1. Tabela nr 52 otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 52**

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	16 000,00	MWh/rok
2.	Energia cieplna	280 000,00	GJ/rok
3.	Gaz ziemny	1 800 000,00	m <sup>3</sup> /rok
4.	Woda: - na potrzeby socjalne - na potrzeby technologiczne - chłodnicza	30 000,00 10 000,00 100 000,00	m <sup>3</sup> /rok

5.	Fenol	40 000,00	Mg/rok
6.	Formalina stabilizowana 100%	25 000,00	Mg/rok
7.	Kwas siarkowy 40%	350,00	Mg/rok
8.	Kwas siarkowy 25%	500,00	Mg/rok
9.	Inne kwasy	450,00	Mg/rok
10.	Mocznik nawozowy	7 000,00	Mg/rok
11.	Ług sodowy 100%	3 000,00	Mg/rok
12.	Woda amoniakalna 100%	500,00	Mg/rok
13.	Bezwodnik kwasu maleinowego	5 000,00	Mg/rok
14.	Bezwodnik kwasu ftalowego	5 000,00	Mg/rok
15.	Azot ciekły	1 000,00	Mg/rok
16.	Alkohol butylowy	600,00	Mg/rok
17.	Alkohol izopropylowy	100,00	Mg/rok
18.	Benzyna do lakierów	10 000,00	Mg/rok
19.	Dwumetyloetanolamina DMEA	30,00	Mg/rok
20.	Dwucyklopentadien	20,00	Mg/rok
21.	Dwumetyloacedamid DMAA	20,00	Mg/rok
22.	Epidian 5	50,00	Mg/rok
23.	Glikole	7 000,00	Mg/rok
24.	Ksylen	350,00	Mg/rok
25.	Styren	10 000,00	Mg/rok
26.	Oleje roślinne	8 000,00	Mg/rok
27.	Nonylofenol	200,00	Mg/rok
28.	Pentaerytryd	2 000,00	Mg/rok
29.	Paratoluenosulfonamid	25,00	Mg/rok
30.	Metanol	2 000,00	Mg/rok
31.	Paraformaldehyd	250,00	Mg/rok
32.	Wodorotlenek potasu	150,00	Mg/rok
33.	Wodorotlenek baru	60,00	Mg/rok
34.	Trójetyloamina	100,00	Mg/rok
35.	Monoetyloamina	50,00	Mg/rok
36.	Utwardzacz – Metox-50	15,00	Mg/rok
37.	Spirytus bezwodny	50,00	Mg/rok
38.	Barwniki	0,10	Mg/rok
39.	Środki nawilżające	5,00	Mg/rok
40.	Dodatki do żywic	20,00	Mg/rok
41.	Katalizatory	15,00	Mg/rok
42.	PET	4 500,00	Mg/rok
43.	Wypełniacze	15,00	Mg/rok
44.	Inne	700,00	Mg/rok

**I.53. W punkcie V.2. Tabela nr 53** otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 53**

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	1 500,00	MWh/rok
2.	Energia cieplna	30 000,00	GJ/rok
3.	Woda: - na potrzeby socjalne - na potrzeby technologiczne - chłodnicza	2 000,00 2 000,00 1 500 000,00	m <sup>3</sup> /rok
4.	Mocznik	9 000,00	Mg/rok
5.	Formalina	7 000,00	Mg/rok
6.	Melamina	1 000,00	Mg/rok

7.	Kwas siarkowy	20,00	Mg/rok
8.	Kwas amidosulfonowy	20,00	Mg/rok
9.	Kwas mrówkowy 85%	20,00	Mg/rok
10.	Inne kwasy	5,00	Mg/rok
11.	Ług sodowy 100%	15,00	Mg/rok
12.	Woda amoniakalna 100%	1,00	Mg/rok
13.	Bezwodnik kwasu maleinowego	50,00	Mg/rok
14.	Glikol dwuetylenowy	150,00	Mg/rok
15.	Glikol monoetylenowy	120,00	Mg/rok
16.	Alkohol furfurylowy	2 650,00	Mg/rok
17.	Etanol	100,00	Mg/rok
18.	Paraformaldehyd	500,00	Mg/rok
19.	Trójetyloamina	80,00	Mg/rok
20.	Saletra amonowa	50,00	Mg/rok
21.	Winacet	1 000,00	Mg/rok
22.	Silitin	35,00	Mg/rok
23.	Dodatki do żywic aminowych	130,00	Mg/rok
24.	Inne	40,00	Mg/rok

**I.54. W punkcie V.3. Tabela nr 54** otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 54**

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	4 000,00	MWh/rok
2.	Gaz ziemny	100,00	m <sup>3</sup> /rok
3.	Woda: - na cele socjalne - na cele technologiczne (woda zasilająca) - do produkcji (woda demi) - chłodnicza	2 000,00 30 000,00 30 000,00 25 000,00	m <sup>3</sup> /rok
5.	Metanol	32 000,00	Mg/rok
6.	Stabilizator	10,00	Mg/rok

**I.55. W punkcie V.4. Tabela nr 55** otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 55**

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	1 500,00	MWh/rok
2.	Gaz ziemny	8 000 000,00	m <sup>3</sup> /rok
3.	Woda: - na cele technologiczne (woda zasilająca)	80 000,00	m <sup>3</sup> /rok

**I.56. W punkcie V.5. Tabela nr 56** otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 56**

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	2 500,00	MWh/rok
2.	Gaz ziemny	8 400 000,00	m <sup>3</sup> /rok
3.	Woda: - na cele socjalne - na cele technologiczne (woda zasilająca) - chłodnicza	3 000,00 400 000,00 3 000,00	m <sup>3</sup> /rok

**I.57. Podpunkt VI.2.1.1.** otrzymuje brzmienie:

„Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitatorach E-150a, E-150b, E-150c, E-151, E-152b, E-152c,

E-153a, E-153b, E-153c, E-154, E-155a, E-155b, E-156, E-158a, E-158b, E-158c, E-162 i E-163.”.

**I.58.** Podpunkt **VI.2.5.1.** otrzymuje brzmienie:

„Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorze E-1a.”.

**I.59.** W podpunkcie **VI.5.1.5.:**

**I.59.1. turet 1** otrzymuje brzmienie: „woda chłodnicza – licznik w kotłowni – pomiar minimum raz w miesiącu”,

**I.59.2. turet 3** otrzymuje brzmienie: „woda zasilająca do kotła – wskazanie licznika przy kotle gazowym – pomiar minimum raz w miesiącu”.

**I.60.** W podpunkcie **VI.5.2.1.** dodają **turet 4** o treści:

„Ścieki opadowe ze stokażu B-151d („okrągłak”) – wskaźniki: fenol ogólny, lotny, formaldehyd, ChZT”.

**I.61.** W punkcie **VII.2.** w miejsce zapisu „Wojewodę Podkarpackiego” wprowadzam zapis „Marszałka Województwa Podkarpackiego”.

**I.62.** W punkcie **XI.1.** w miejsce zapisu „31.12.2008 r.” wprowadzam zapis „31.12.2009 r.”.

**I.63.** W punkcie **XI.2.** w miejsce zapisu „Wojewodzie Podkarpackiemu” wprowadzam zapis „Marszałkowi Województwa Podkarpackiego”.

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

## Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 7 stycznia 2008 r., znak: PE/10/2008, Zakłady Tworzyw Sztucznych „Erg” w Pustkowie S.A. wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 2 stycznia 2007 r. znak: ŚR.VI-6618/21/05 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<sub>t</sub>.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2008/A/0054.

Rozpatrując wniosek stwierdzono, iż na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej oraz instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, które zgodnie 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, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu



na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Wniosek został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 20 marca 2008 r. wraz z kserokopią uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Ponadto wnioskiem z dnia 7 stycznia 2008 r., znak: PE/9/2008, Zakłady Tworzyw Sztucznych „Erg” w Pustkowie S.A. zwróciła się z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania schematów technologicznych: żywic aminowych, produkcji formaliny oraz żywic fenolowych i poliestrowych. Po rozpatrzeniu wniosku decyzją z dnia 20 marca 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-13/1/08 Marszałek Województwa Podkarpackiego wyłączył z publicznie dostępnego wykazu danych o środowisku i jego ochronie w/w schematy technologiczne.

Pismem z dnia 8 kwietnia 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-13/1/08 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, oraz podano do publicznej wiadomości informacje o miejscu i czasie wyłożenia dokumentacji do wglądu i możliwości składania uwag dotyczących przedmiotowego wniosku. Zawiadomienie przez 21 dni (14 kwietnia 2008 r. – 5 maja 2008 r.) było dostępne na stronach internetowych i tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy Dębica oraz Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, a także na terenie Zakładów Tworzyw Sztucznych „Erg” w Pustkowie S.A., w miejscu ogólnie dostępnym. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po zapoznaniu się z wnioskiem stwierdzono, że nie spełnia on wszystkich wymogów art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska w szczególności nie przedstawiono zakresu zmian w instalacji w odniesieniu do decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r. znak: ŚR.IV-6618/21/07 udzielającej Zakładom Tworzyw Sztucznych „Erg” w Pustkowie S.A. pozwolenia zintegrowanego, ponadto we wniosku nie przedstawiono informacji istotnych z punktu widzenia emisji substancji do powietrza oraz gospodarki odpadami. W związku z powyższym postanowieniem z dnia 27 maja 2008 r. znak: RŚ.VI.7660-13/1/08 wezwano Zakłady Tworzyw Sztucznych „Erg” w Pustkowie S.A. do uzupełnienia wniosku.

Po analizie przedłożonego przez Spółkę pismem z dnia 28 lipca 2008 r. znak: PO/994/2008 uzupełnienia uznano, że wniosek przedstawia w sposób dostateczny wszystkie zagadnienia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego obejmują:

- rozbudowę węzła żywic poliestrowych i bazy magazynowej oraz zwiększenie maksymalnej wydajności instalacji żywic fenolowych i poliestrowych,
- zmianę zdolności magazynowych instalacji formaliny,
- likwidację kotłów parowych w instalacji do spalania paliw,
- zwiększenie ilości odpadów unieszkodliwianych w instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Rozbudowa węzła żywic poliestrowych, polega na instalacji nowych urządzeń, zwiększeniu maksymalnej wydajności instalacji żywic fenolowych i poliestrowych z 81 710 Mg/rok do 138 600 Mg/rok oraz rozbudową bazy magazynowej, polegającą na wyłączeniu z granic instalacji zbiornika magazynowego LV-013 (zbiornik magazynowy alkoholu etylowego) i dodaniu nowych zbiorników magazynowych surowców: butanolu, DCPD i bezwodnika maleinowego (zbiorniki LV-20, LV-300P i LV-301P). Ponadto kontrola WIOŚ w Rzeszowie wykazała, że w instalacji powstawać będą odpady o kodach 15 02 02\*, 16 05 07\* i 16 05 08\*, które nie zostały ujęte w decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r.

znak: ŚR.IV-6618/21/05, w związku z czym Spółka wystąpiła o dodanie w/w odpadów jako odpadów wytwarzanych w instalacji.

Wprowadzone zmiany instalacji wiążą się ze wzrostem emisji rocznej substancji do powietrza o 20%, o 20% zwiększy się także ilość wytwarzanych odpadów (wzrost o 2142 Mg/rok).

Nie będą występować emisje ze zbiorników magazynowych LV-300P i LV-301P, ponieważ odgazy z tych zbiorników kierowane będą na spalator.

Ponadto w związku z rozbudową instalacji Spółka zawnioskowała o zwiększenie dopuszczalnej ilości mieszaniny ścieków bytowo – przemysłowych z 20 000 m<sup>3</sup>/rok do 30 000 m<sup>3</sup>/rok oraz ścieków z mycia aparatury z 1 000 m<sup>3</sup>/rok do 3 000 m<sup>3</sup>/rok.

Zmiany w instalacji do produkcji formaliny polegają na usunięciu z jej granic zbiornika magazynowego FV-403, oraz zwiększeniu czasu pracy emitora E-4a z 300 h/rok do 1500 h/rok, co skutkować będzie zwiększeniem emisji tlenu węgla o 49%.

W związku z rozbudową instalacji Spółka zawnioskowała również o zwiększenie dopuszczalnej ilości mieszaniny ścieków bytowo – przemysłowych z 1 500 m<sup>3</sup>/rok do 3 500 m<sup>3</sup>/rok.

Ponadto kontrola WIOŚ w Rzeszowie wykazała, że w instalacji powstawać będą odpady o kodach 15 02 02\*, 16 05 07\* i 16 05 08\*, które nie zostały ujęte w decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r. znak: ŚR.IV-6618/21/05, w związku z czym Spółka wystąpiła o dodanie w/w odpadów jako odpadów wytwarzanych w instalacji, co spowoduje zwiększenie ilości odpadów wytwarzanych w instalacji o 0,6%.

Wprowadzone zmiany skutkują zmniejszeniem nominalnej mocy instalacji do spalania paliw, która w chwili obecnej wynosić będzie 9 MW<sub>t</sub> i nie będzie ona należeć do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W związku z powyższym, korzystając z art. 203 ust. 3 Spółka zwróciła się z wnioskiem o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego, położonej na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca pozwolenia.

Zmiany w instalacji o spalania paliw polegają na likwidacji trzech kotłów parowych oraz zbiornika wapna hydratyzowego. Ponadto kontrola WIOŚ w Rzeszowie wykazała, że w instalacji powstawać będzie odpad o kodzie 15 02 02\*, który nie został ujęty w decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r. znak: ŚR.IV-6618/21/05, w związku z czym Spółka wystąpiła o dodanie w/w odpadu jako odpadu wytwarzanego w instalacji.

W związku ze zmianami w instalacji zmniejszeniu ulegnie ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza (z 390,715 Mg/rok do 11,62 Mg/rok), ilość powstających w instalacji odpadów o kodzie 10 01 01 (z 4000 Mg/rok do 2000 Mg/rok) oraz ilość ścieków z odsalania i odmulania kotłów (z 5000 m<sup>3</sup>/rok do 3000 m<sup>3</sup>/rok).

Zmiany w instalacji termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych spowodowane są zwiększeniem o 2150 Mg/rok ilości unieszkodliwianych odpadów. Ponadto kontrola WIOŚ w Rzeszowie wykazała, że w instalacji o produkcji żywic aminowych powstawać będą odpady o kodach 15 02 02\*, 16 05 07\* i 16 05 08\*, które nie zostały ujęte w decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia

2 stycznia 2007 r. znak: ŚR.IV-6618/21/05, w związku z czym Spółka wystąpiła o dodanie w/w odpadów jako odpadów wytwarzanych w instalacji.

W związku z wprowadzonymi zmianami zwiększeniu o 14% ulegnie ilość wytwarzanych w instalacji odpadów, zmniejszy się natomiast ilość ścieków bytowych oraz ścieków z odsalania i odmulaniania kotłów (z 11 000 m<sup>3</sup>/rok do 9 000 m<sup>3</sup>/rok).

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 substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny nie powodują przekroczeń wartości odniesienia substancji w powietrzu określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1 poz.12).

Ponadto emisja pyłu zawieszonego 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 z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281).

Analizę instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia 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),
- „Document on the General Principles of Monitoring” (Dokument referencyjny najlepszych dostępnych technik dla ogólnych zasad monitoringu),
- „Document 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 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 przy produkcji polimerów).

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki
<b>Instalacja do termicznego unieszkodliwiania ścieków i gazów odpadowych – spalator gazów i ścieków</b>	
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 <sub>2</sub> i H <sub>2</sub> 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 <sup>3</sup> gazu spalinowego określone jako średnia wartość dzienna; - 150 mg/m <sup>3</sup> gazu spalinowego, dla co najmniej 95% wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie 10-minutowe lub 100 mg/ m <sup>3</sup> 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 <sup>3</sup> .
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.
Instalacje do spopielenia powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby w gazach spalinowych nie były przekraczane co najmniej wartości graniczne emisji	W instalacji dotrzymane 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.
Emisja dioksyn i furanów powinna być ograniczona przez zastosowanie najbardziej zaawansowanej techniki	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.
Ciągłe pomiary następujących substancji: NO <sub>x</sub> pod warunkiem, że ustalone są wartości graniczne emisji, CO, pył całkowity,	W instalacji prowadzone są ciągłe pomiary stężenia CO, NO <sub>x</sub> , pyłu, substancji organicznych w postaci gazów i par

całkowita zawartość substancji organicznych, HC1, HF, SO <sub>2</sub> .	wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny. Emisja HCl. HF i SO <sub>2</sub> ze względu na dotrzymanie standardów emisyjnych jest mierzona okresowo zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania	Odpady ciekłe i gazy podawane są do spalatora automatycznie z wykorzystaniem sprężonego powietrza.
<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"> <li>• podawanie odpadów niebezpiecznych do spalarni,</li> <li>• 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"> <li>- ilość pyłu wprowadzana do powietrza przekroczy 150 mg/m<sup>3</sup> suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych - w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych,</li> <li>- nie są spełnione warunki, o których mowa w wymogu poniżej</li> <li>- łączny czas występowania zakłóceń, o których mowa powyżej przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.</li> </ul> </li> </ul>	<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.</p> <p>Ponadto instalacja będzie wstrzymywana w przypadku gdy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stężenie pyłu wprowadzanego do powietrza przekroczy 150 mg/m<sup>3</sup> suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych - w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych,</li> <li>- łączny czas występowania zakłóceń w pracy instalacji przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.</li> </ul> <p>Wszelkie zakłócenia pracy spalatora są rejestrowane w raportach dobowych generowanych przez system ciągłego monitoringu instalacji.</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>Prowadzony będzie ciągły monitoring procesu spalania w pełnym zakresie z roczną archiwizacją wartości wszystkich parametrów tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- temperatury gazów w komorze spalania,</li> <li>- temperatury gazów odlotowych za komorą dopalającą,</li> <li>- ciśnienia w komorze spalania,</li> <li>- zawartości tlenu w gazach odlotowych.</li> </ul>
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 850°C, 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. I, nie może być niższa niż 1100°C.	<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.</p> <p>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 problem przedostawania się zanieczyszczeń do gleby i wód gruntowych.</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 ciągłe 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 żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczająca 3% lub Udział części palnych w żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczający 5%.</p>	<p>W instalacji do termicznego przekształcania odpadów nie powstają ścieki, popioły paleniskowe ani żużle. Odpady spalane są całkowicie do CO<sub>2</sub> i H<sub>2</sub>O.</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"> <li>- fizyczny i chemiczny skład odpadów niebezpiecznych oraz informacje niezbędne do dokonania oceny przydatności tych odpadów do procesu termicznego przekształcenia;</li> <li>- właściwości odpadów niebezpiecznych;</li> <li>- określenie substancji, z którymi te odpady nie mogą być łączone w celu ich łącznego termicznego przekształcenia;</li> <li>- niezbędne zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami.</li> </ul> <p>b) określenia ilości tych odpadów,</p> <p>c) sprawdzenia zgodności przyjmowanych</p>	<p>Prowadzący instalację przyjmuje do termicznego przekształcenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpowiednio przygotowane odpady ciekłe, iż instalacji żywic poliestrowych i fenolowych oraz instalacji żywic aminowych,</li> <li>- odgazy bezpośrednio rurociągami naziemnymi z instalacji żywic poliestrowych i fenolowych oraz instalacji formaliny.</li> </ul> <p>W spalatorze przekształcane termicznie są wszystkie odpady ciekłe i odgazy powstające w trakcie eksploatacji instalacji do produkcji żywicy 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>odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów, d) pobrania próbek przed rozładowaniem odpadów w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości odpadów z opisem.</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>
<p>Jakiegokolwiek ciepło wytworzone w czasie procesów spalania powinno być zużyte w sposób jak największy.</p>	<p>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%.</p>
<p>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.</p>	<p>Instalacja została wyposażona w kocioł odzysknicowy oraz ekonomizer gdzie w maksymalnie możliwym stopniu jest odzyskiwana energia ze spalania ścieków, odpadów ciekłych i gazów</p>
<p>Należy rozważyć, czy istnieją lepsze (sprawniejsze) niż termiczne metody unieszkodliwiania zagospodarowywania odpadów.</p>	<p>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</p>

	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.
<b>Zasady BAT w zakresie systemu zarządzania</b>	
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.
<b>W zakresie emisji</b>	
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.
Szacowanie wpływu na środowisko i wpływów na instalację oczyszczającą podczas planowania nowej działalności lub modernizacji dotychczasowej.	Na etapie planowania budowy nowych instalacji i modernizacji istniejących analizowany jest wpływ tych działań na środowisko. Zasadą jest nie zwiększanie istniejącego oddziaływania. 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 wodo- i energochłonna, a ciepło reakcji jest odzyskiwane i wykorzystywane.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje	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.
Używanie metod jakościowych, aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby uniknąć wymknięcia się ich spod kontroli.	System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora instalacji w dużym stopniu pozwala monitorować wszystkie procesy. Przestrzeganie sprawdzonych procedur jest na bieżąco kontrolowane. Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach, aby sprawdzać poprawność ich działania	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.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie	<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"> <li>• W emisji gazów: <ul style="list-style-type: none"> <li>- chłodnice wykrapłające na wszystkich aparatach kondensacyjnych,</li> <li>- filtry tkaninowe w węzłach produkcji gdzie wykorzystywane są produkty pyliste,</li> <li>- adsorbery i absorbery,</li> <li>- zamknięcia olejowe wydechów ze zbiorników magazynowych,</li> </ul> </li> <li>• W emisji ścieków: <ul style="list-style-type: none"> <li>- wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjącej do oczyszczania aparatów produkcyjnych,</li> </ul> </li> <li>• W emisji odpadów: <ul style="list-style-type: none"> <li>- odzysk papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych,</li> <li>- realizacja zbiórki i recyklingu opakowań,</li> <li>- rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, big-bagi).</li> </ul> </li> <li>• W emisji hałasu: <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie pomp i wentylatorów niskosumowych,</li> <li>- stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach.</li> </ul> </li> </ul>
Wprowadzenia planu działania w warunkach kryzysowych skażenia.	Zagadnienia te zostały ujęte wyczerpująco w Raporcie o Bezpieczeństwie oraz Programie zapobiegania awariom i Wewnętrznym Planie Operacyjnym.
<b>Przedsięwzięcia zintegrowane z procesem produkcyjnym</b>	
Stosowanie środków zintegrowanych z procesem zamiast technik „końca rury” jeżeli jest to tylko możliwe	<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.</p> <p>We wszystkich syntezach stosuje się międzyprocesowe wylapywanie potencjalnych zanieczyszczeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gazowych w chłodnicach zwrotnych - wykrapłających</li> <li>- pyłowych w filtrach tkaninowych.</li> </ul>
<b>Gospodarka ściekowa</b>	

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 przemysłowo-bytowe do zakładowej oczyszczalni.
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 szczelny i utwardzony. Stanowiska rozładownicze i załadownicze wykonano jako bezodpływowe. Wody opadowe wypompowywane są do kanalizacji ścieków przemysłowych i kierowane do oczyszczalni ścieków.
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: • 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.
<b>Systemy chłodzenia</b>	
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 <sup>3</sup> /rok. Zużycie w okresie, gdy eksploatowano układ otwarty wynosiło ok. 3 000 tys m <sup>3</sup> /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.
--	---

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 20 stycznia 2009 r., znak: WI.jj-601/III/26/43/1/09.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

### **Pouczenie**

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

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**

Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU  
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł  
uiszczoną w dniu 18.02.2008r.  
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa  
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Zakłady Tworzyw Sztucznych „Erg” w Pustkowie S.A.  
Pustków – Osiedle 59D  
39-206 Pustków 3

2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów