



OS-I.7222.47.7.2012.MH

Rzeszów, 2013-02-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2013 r. poz. 267),
- art. 203 ust. 3, art. 215 ust. 2, 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.) w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a i § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),

po rozpatrzeniu wniosku LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800) z dnia 15 października 2012 r., znak: PO/1324/2012, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/13-1/08, 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

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r. znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/13-1/08, 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 przekształcania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw w następujący sposób:



I.1. Na stronie 2 w linii 15 od góry wykreśla się zapis „o nominalnej mocy 9 MW_t”.

I.2. W punkcie I.2. podpunkty I.2.1., I.2.2., I.2.3. i I.2.5. otrzymują brzmienie:

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

I.2.1.1. Węzeł żywic rezolowych o wydajności 15850 Mg/rok, w skład którego wchodzić będą cztery zestawy produkcyjne:

- reaktor LA-201 ze stali o pojemności 7,5 m³ z chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m² oraz 21,8 m²,
- reaktor LA-202 ze stali kwasoodpornej o pojemności 7,5 m³ z chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m² i 21,8 m²,
- dwa reaktory LA-203 i LA-206 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 wydajności 67550 Mg/rok składający się z:

- zestawu do produkcji żywic rezolowych wodorozpuszczalnych stosowanych do produkcji wełny mineralnej i szklanej o wydajności 46800 Mg/rok, w skład którego wchodzić będą reaktory LA-353, LA-356 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 33,0 m³ każdy, z chłodnicami o powierzchni 160 m² z armaturą i oprzyrządowaniem oraz LA-380 także wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 31,3 m³, z dwoma chłodnicami o powierzchni 52,3 m²,
- zestawu do produkcji żywic rezolowych wodorozpuszczalnych stosowanych do produkcji pilśni i sklejk o wydajności 20750 Mg/rok w skład którego wchodzić będą reaktory LA-351 i LA-352 wykonane ze stali platerowane od wewnątrz blachą kwasoodporną o pojemności 16,0 m³ każdy, z chłodnicami zwrotno destylacyjnymi o powierzchni 58 m² i 42 m² oraz chłodnicami obiegowymi o powierzchni 18 m² oraz reaktor LA-360 o pojemności 31,3 m³ z chłodnicą zwrotną i mieszalnikiem o pojemności 30,0 m³.

I.2.1.3. Węzeł żywic nowolakowych o wydajności 12000 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- pierwszy zestaw dwustopniowej produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-301 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³ z chłodnicą o powierzchni 60 m²,
 - reaktora LA-304 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³ z chłodnicą o powierzchni 57 m²,
- drugi zestaw dwustopniowej produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-302 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³ z chłodnicą o powierzchni 57 m²,
 - reaktora LA-303 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³ z chłodnicą o powierzchni 60 m²,
- reaktor LA-355 przystosowany do współpracy z zestawem I (z reaktorem LA-301) lub z zestawem II (z reaktorem LA-302),
- trzeci zestaw do produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-330 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³,
 - reaktora LA-340 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³,
- zestaw do produkcji żywic nowolakowych z żywic niskocząsteczkowych składający się z:

- reaktora LA-354 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m³,
- zestaw do wtórnej kondensacji ścieków nowolakowych składający się z:
 - reaktora kondensacyjnego na ścieki nowolakowe LV-889 o pojemności 20,0 m³ wykonanego ze stali kwasoodpornej,
 - reaktora kondensacyjnego LA-888 o pojemności 20,0 m³ wykonanego ze stali kwasoodpornej z chłodnicami o powierzchni 80 m²,
 - zbiorników pośrednich LV-887 i LV-888 na żywicę niskocząsteczkową o pojemności 5,0 m³ każdy,
- zestaw do schładzania żywic nowolakowych składający się z dwóch taśm chłodzących LTE-491 i LTE-492 o wydajności nominalnej 2 Mg/h.

I.2.1.4. Węzeł mielenia nowolaków o wydajności 15200 Mg/rok składający się z:

- ślimaków dozujących o wydajności 1000 kg/h i 2000 kg/h,
- mieszalnika o pojemności roboczej 2,15 m³,
- układu filtra automatycznego do odbioru zmielonego nowolaku,
- mieszalnika homogenizacyjny o pojemności roboczej 3,6 m³,
- układu do pakowania gotowych wyrobów do worków wentylowych i big bagów.

I.2.1.5. Węzeł żywic poliestrowych I o wydajności 6850 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- topnik LA-252 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³,
- dwa reaktory LA-253 oraz LA-254 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³ każdy z chłodnicami o powierzchni 21,8 m² i 6 m²,
- dwa mieszalniki LA-256 oraz LA-257 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 12,5 m³ każdy,
- zbiornik gotowego produktu o pojemności 33,3 m³.
- reaktor LA-3901 do modyfikacji żywic poliestrowych wykonany ze stali kwasoodpornej platerowany wewnątrz blachą ze stali kwasoodpornej o pojemności 5,5 m³.

I.2.1.6. Węzeł żywic poliestrowych II o wydajności 42000 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- zestaw pierwszy do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140, składający się z:
 - reaktora LA-301P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 18 m³ z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m³ i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m²,
 - mieszalnika LA-302P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³ z armaturą i oprzyrządowaniem,
 - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-303P1, LA-304P1 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m³ każdy,
- zestaw drugi do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140, składający się z:
 - reaktora LA-306P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 18 m³ z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m³ i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m²,
 - mieszalnika LA-307P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³ z armaturą i oprzyrządowaniem,
 - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-305P1, LA-603P1 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m³ każdy,
 - mieszalnika do tiksotropowania żywic ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³,

- zestaw trzeci do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140A, składający się z:
 - reaktora LA-301P3 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m³ z chłodnicami o powierzchni 21,8 m² i 6 m²,
 - dwóch topników LA-101P0 i LA-106P0 o pojemności 18 m³ każdy z chłodnicami LE-101P0 i LE-106P0 o powierzchni 130 m² każda,
 - mieszalnika LA-302P3 o pojemności 12,5 m³,
 - mieszalnika LV-401 P3 o pojemności 12 m³,
 - odbieralników glikolu LV-106P0 i LV-101P0 o pojemności 1,5 m³ każdy,
 - zbiornika ksylenu LV-260P3 i zbiornika butanolu LV-259P3 o pojemności 1,6 m³ każdy,
 - zbiornika glikolizatu LV-103P0 o pojemności 3,4 m³,
 - zbiornika glikolu LV-102P0 o pojemności 3,4 m³,
- zestaw czwarty do produkcji nienasyconych żywic poliestrowych typu estromal, zlokalizowany w obiekcie B-140A, składający się z:
 - reaktora LA-301P4 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 18 m³ z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m³ i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m²,
 - mieszalnika LA-302P4 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m³ z armaturą i oprzyrządowaniem,
 - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-303P4, LA-304P4 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m³ każdy,
- ponadto w skład węzła żywic poliestrowych II wchodzić będą:
 - stanowisko do załadunku PET do topników zlokalizowane w obiekcie B-140B,
 - dwa mieszalniki do do tiksotropowania LA-357P i LA-356P o pojemności 32 m³ każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
 - dwa mieszalniki operacyjne LA-303P4 i LA-304P4 o pojemności 28 m³ każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
 - dwa zbiorniki operacyjne LA-351 P i LA-350 P o pojemności 28 m³ każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
 - stanowisko do załadunku żywicy poliestrowej zlokalizowane w obiekcie B-140D.

I.2.1.7. Węzeł do produkcji mas szpachlowych i żelkotów o wydajności 3000 Mg/rok w skład którego wchodzić będą dwa disolwery LA-01s i LA-02s.

I.2.1.8. Węzeł do produkcji utwardzaczy o wydajności 700 Mg/rok w skład którego wchodzić będzie reaktor LA-3751 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 3,6 m³.

I.2.1.9. Węzeł produkcji półtechnicznej o wydajności 50 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- reaktor LA-3801 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 0,6 m³,
- reaktor LA-3802 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 1,2 m³.

I.2.1.10. Obiekty pomocnicze – podczyszczania ścieków ługowych, kotłownia gazowa ONC, stokaże surowców, chłodnie wentylatorowe i laboratorium:

- zbiornik kondensacyjny LV-3111 o pojemności 30 m³,
- kocioł ONC opalany gazem ziemnym o mocy 3,5 MW, zanieczyszczenia z procesu spalania gazu ziemnego odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-152a,
- kocioł ONC opalany gazem ziemnym o mocy 2,3 MW, zanieczyszczenia z procesu spalania gazu ziemnego odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-152c,
- zbiorniki na surowce i wyroby gotowe wyszczególnione w tabeli nr 1.

Zanieczyszczenia z pomieszczeń produkcyjnych węzła żywic rezolowych, węzła żywic rezolowych wodorozpuszczalnych, węzła żywic nowolakowych i węzła żywic poliestrowych I, odprowadzane będą poprzez wentylację ogólną emitorami E-150a, E-150b i E-150c.

Zanieczyszczenia z odpowietrzeń aparatów produkcyjnych w węźle żywic rezolowych (reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206), węźle żywic rezolowych wodorozpuszczalnych (reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360), węźle żywic nowolakowych (reaktory LA-301, LA-304, LA-302, LA-303, LA-355, LA-330, LA-340, LA-354, LV-889, LA-888), węźle żywic poliestrowych I (topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254) wprowadzane będą do pieca katalitycznego dopalania odgazów, pozostałości po spaleniu odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-151.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-201, LA-202, LA-203, LA-206, LA-253, LA-254 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-153a po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-351, LA-352, LA-353, LA-356 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-153b po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-354, LA-355 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-153c po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia ze stanowisk do rozładunku surowców z reaktorów w węźle żywic rezolowych, węźle żywic rezolowych wodorozpuszczalnych, węźle żywic nowolakowych i węźle żywic poliestrowych I poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-154.

Zanieczyszczenia z taśm chłodzących żywice nowolakowi (LTE-491 i LTE-492) poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorami E-155a i E-155b.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska kruszenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-156 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia z rozlewów trójetyloaminy zlokalizowanych w obiekcie magazynowym B-150B, poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorami E-158a i E-158b.

Zanieczyszczenia z pompowni surowców płynnych (odpowietrzenia pomp na stokażach surowców B-151 i B-151D) odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-160.

Zanieczyszczenia z odpowietrzeń aparatów produkcyjnych w węźle żywic poliestrowych II (reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4) wprowadzane będą do atmosfery emitorem E-161.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowisk zasypu surowców do reaktorów LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-162.

Zanieczyszczenia z odpowietrzenia reaktora do stabilizacji żywicy (LA-3901) w węźle żywic poliestrowych I oraz odciągu stanowiskowego ze stanowiska zasypu kredy i talku do reaktora odprowadzane będą do powietrza emitorem E163.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska pakowania wyrobów gotowych w węźle mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą

do atmosfery emitorem E-170 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców do mieszalnika w węźle mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-171 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia z pomieszczenia produkcyjnego węzła do produkcji szpachli i żelkotów odprowadzane będą poprzez wentylację ogólną emitarami E-180 i E-181.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców do disolwerów LA-01s i LA-02s poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-182 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Pomieszczenia produkcyjne posiadać będą chemoodporną posadzkę oraz wyposażone będą w wewnętrzną kanalizację ścieków przemysłowych, połączoną ze zbiornikiem buforowym o pojemności 1500m³ (obiekt B-164 i B165).

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

I.2.2.1. Węzeł do produkcji żywic odlewniczych, półproduktów i utwardzaczy, żywic różnych i roztworów kwasów (obiekt B-12/1) o wydajności 6500 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- zestaw do produkcji żywic odlewniczych typu Ekotec o wydajności 4000 Mg/rok składający się z reaktora kondensacyjno-destylacyjnego AA-5 o pojemności 12 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową o powierzchni chłodzenia 80 m²,
- zestaw do produkcji żywic różnych o wydajności 2000 Mg/rok składający się z reaktora kondensacyjno-destylacyjnego AA-6 o pojemności 6,3 m³, z chłodnicą płaszczowo-rurową o powierzchni chłodzenia 80 m²,
- zestaw do produkcji utwardzaczy o wydajności 500 Mg/rok składający się z reaktora AA-1T o pojemności 2,3 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową o powierzchni chłodzenia 60 m².

I.2.2.2. Węzeł do produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych, melaminowo-formaldehydowych, sporządzania roztworu wodorotlenku sodowego (obiekt B-12/2) o wydajności 27400 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- zestaw do produkcji impregnacyjnych żywic mocznikowo-formaldehydowych typu FM o wydajności 8000 Mg/rok składający się z reaktora kondensacyjnego AA-1 o pojemności 12 m³, z chłodnicą płaszczowo-rurową poziomą o powierzchni chłodzenia 80 m²,
- zestaw do produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych typu MS o wydajności 12800 Mg/rok składający się z:
 - reaktora kondensacyjnego AA-2 o pojemności 12 m³, z chłodnicą płaszczowo-rurową poziomą o powierzchni 80 m²,
 - dwóch reaktorów próżniowych destylacyjnych AA-3, AA-4 o pojemności 15 m³ każdy z deflegmatorami pionowymi o średnicy 600 mm,
 - schładzacza AA-9 o pojemności 12 m³ zasilany wodą ziębniczą,
 - czterech homogenizatorów AA-404, AA-405, AA-406, AA-407 o pojemności 60 m³ każdy,
 - mieszalników AA-403 o pojemności 22 m³ oraz AA-402 o pojemności 15 m³,
- zestaw do produkcji żywic melaminowo-formaldehydowych o wydajności 6600 Mg/rok składający się z reaktora kondensacyjno-destylacyjnego AA-8 o pojemności 12 m³ z chłodnicą płaszczowo-rurową poziomą o powierzchni chłodzenia 100 m².

I.2.2.3. Węzeł do produkcji, homogenizacji i konfekcji utwardzaczy typu UT (obiekt B-14) o wydajności 600 Mg/rok składający się z:

- kadzi utwardzaczy o pojemności 1 m³,
- mieszalnika do homogenizacji utwardzaczy o pojemności 6,3 m³.

I.2.2.4. Węzeł do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy sypkich (obiekt B-10) o wydajności 5000 Mg/rok składający się z:

- podnośnika kubełkowego – 1 szt.
- mieszarki – 1 szt.
- zbiornika podmieszarkowego – 1 szt.

I.2.2.5. 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.

Zanieczyszczenia z odpowietrzeń aparatów produkcyjnych (reaktorów: AA-5, AA-6, AA-1T, AA-1, AA-2, AA-3, AA-4, AA-8) i zbiorników formaliny (AV-01, AV-02) wprowadzane będą do atmosfery emitorem E-25a, na którym zainstalowany będzie skrubler zraszany roztworem mocznika o skuteczności redukcji formaldehydu o około 90 %.

Zanieczyszczenia pyłowe z obiektu B-10 poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-20 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra kasetowego.

Zanieczyszczenia z pomieszczeń produkcyjnych odprowadzane będą poprzez wentylację ogólną dwoma emitarami. Zanieczyszczenia z pomieszczeń nie zagrożonych wybuchem odprowadzane będą emitorem E-25, natomiast z części hali zagrożonej wybuchem emitorem E-25b. Ze względu na duże ilości powietrza przepływającego przez ten emitor, przy niewielkim stężeniu zanieczyszczeń nie zastosowano urządzeń ochronnych.

Pomieszczenia produkcyjne posiadać będą chemoodporną posadzkę oraz wyposażone będą w wewnętrzną kanalizację ścieków przemysłowych, połączoną ze zbiornikiem buforowym o pojemności 1500m³ (obiekt B-164 i B165).

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

I.2.3.1. Węzeł formaliny o wydajności 25000 Mg/rok składający się z:

- reaktora o pojemności 5,61 m³,
- kolumny absorpcyjnej o pojemności 38,4 m³,
- absorbera o pojemności 24 m³, zanieczyszczenia z odpowietrzenia absorbera odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-4a,
- zestawu do odpędzania formaldehydu o pojemności 0,29 m³.

I.2.3.2. Obiekty pomocnicze – stokaże surowców i wyrobów gotowych, laboratoria.

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

Zanieczyszczenia z hali produkcyjnej odprowadzane będą poprzez wentylację wyciągową emitorem E-5a.

Pomieszczenia produkcyjne posiadać będą chemoodporną posadzkę oraz wyposażone będą w wewnętrzną kanalizację ścieków przemysłowych, połączoną ze zbiornikiem buforowym o pojemności 1500m³ (obiekt B-164 i B165).

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

- kocioł parowy UL-SX opalany gazem ziemnym o mocy 8,9 MWt, zanieczyszczenia z procesu spalania gazu ziemnego odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-1,
- kocioł parowy Viessmann 200HS opalany gazem ziemnym o mocy 7,2 MWt, zanieczyszczenia z procesu spalania gazu ziemnego odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-2,
- ciąg uzdatniania wody (stacja demineralizacji wody, stacja odgazowania i podgrzania wody zasilającej) o wydajności 80 m³/h,
- rozprężacze odsolin o wydajności 2500 kg/h i odmulin o wydajności 900 kg/h,
- stacje redukcyjno – schładzające parę wodną.”

I.3. W punkcie I.3. podpunkty I.3.1., I.3.2., I.3.3. i I.3.5. otrzymują brzmienie:

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

I.3.1.1. Węzeł żywic rezolowych.

W węźle produkowane będą żywice fenolowo-formaldehydowe typu rezolowego. Podstawowymi surowcami będą fenol i formalina. Dodatkowo w czasie procesu w zależności od rodzaju żywicy stosowane będą: woda amoniakalna, metanol, etanol, silikon SR-321, wodorotlenek sodu, roztwór kwasu PTS (paratoluenosulfonowego), mocznik, kwas GAB, 50% roztwór silanu w metanolu, glikol monoetylenowy, glikol dwuetylenowy, paraformaldehyd, alkohol izopropylowy, bezwodnik kwasu ftalowego, Roksol AW-12, silan, trójetyloamina, kwas ortofosforowy. Produkcja żywic rezolowych polegać będzie na kondensacji fenolu z formaliną w obecności katalizatorów zasadowych (parametry kondensacji: ciśnienie atmosferyczne, temperatura od 20°C do temperatury wrzenia). Kondensacja prowadzona będzie do uzyskania zakładanych parametrów fizykochemicznych żywicy. Po zakończeniu kondensacji następować będzie destylacja azeotropowa w temperaturze 40-70°C i przy ciśnieniu 80-95 kPa, lub w przypadku żywic niedestylowanych chłodzenie i ewentualna modyfikacja dodatkami stałymi, ciekłymi lub rozpuszczanie w alkoholach (metanol, etanol). Żywica po modyfikacji chłodzona będzie do temperatury odpowiadającej temperaturze magazynowania (ok. 30°C), a następnie kierowana do zbiornika magazynowego, skąd rozlewana będzie do opakowań jednostkowych (beczki, kontenery, hoboki) lub tłoczona do autocystern lub cystern kolejowych.

I.3.1.2. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych.

W węźle produkowane będą żywice fenolowo – formalehydowe wodorozpuszczalne stosowane jako lepiszcze do produkcji wełny mineralnej i szklanej oraz żywice do pilśni i sklejk. Podstawowymi surowcami będą fenol i formalina. Dodatkowo w czasie procesu w zależności od rodzaju żywicy stosowane będą: wodorotlenek sodu, trójetyloamina, kwas siarkowy, mocznik. Produkcja żywic wodorozpuszczalnych polegać będzie na kondensacji fenolu z formaliną w obecności katalizatorów zasadowych (parametry kondensacji: ciśnienie atmosferyczne, temperatura 42-70°C dla żywic do wełny mineralnej i szklanej, 55-80°C dla żywic do pilśni i sklejk). Kondensacja prowadzona będzie do uzyskania zakładanych parametrów fizykochemicznych żywicy. Po zakończeniu kondensacji następować będzie chłodzenie i ewentualna modyfikacja żywicy dodatkami stałymi. Żywica po modyfikacji będzie chłodzona do temperatury odpowiadającej temperaturze magazynowania (ok. 20°C), a następnie kierowana do zbiornika magazynowego skąd tłoczona będzie do autocystern lub cystern kolejowych.

I.3.1.3. Węzeł żywic nowolakowych.

Podstawowymi surowcami przy produkcji żywic fenolowo – formaldehydowych typu nowolakowego będą fenol, formalina, nonylofenol, żywica niskocząsteczkowa i kwas szczawiowy. Produkcja żywic nowolakowych polegać będzie na polikondensacji we wrzeniu fenolu z formaliną w obecności kwasu szczawiowego jako katalizatora reakcji chemicznej. Po zakończeniu kondensacji następować będzie destylacja próżniowa (w zależności od typu żywicy nowolakowej prowadzona może być destylacja próżniowa z przemywaniem masy reakcyjnej parą wodną w zakresie temperatur 55-200°C lub destylacja pod ciśnieniem atmosferycznym w temperaturze 150-160°C). Po uzyskaniu zakładanych parametrów fizykochemicznych żywica nowolakowa kierowana będzie rurociągami z reaktora do węzła zestalania żywic nowolakowych, gdzie następować będzie jej schłodzenie do temperatury 30°C, rozkruszenie i zapakowanie do opakowań transportowych.

I.3.1.4. Węzeł mielenia nowolaków.

Technologia produkcji żywic nowolakowych drobnomielonych polegać będzie na zmieleniu żywicy nowolakowej z urotropiną (lub z innymi dodatkami). Gotowym produktem będzie proszek o określonym technologii stopniu przemiału i parametrach fizykochemicznych. Przed mieleniem składniki będą wymieszane w mieszalniku zapewniającym przygotowanie jednorodnej mieszanki. Dozowanie surowców do mielenia realizowane będzie poprzez stację opróżniania big-bagów, stację opróżniania worków lub za pomocą trzech wag grawimetrycznych. Zmieszane surowce podawane będą do zbiornika pośredniego skąd mogą być podawane do młyna, gdzie następować będzie jego rozdrobnienie. Transport zmielonego materiału odbywać się będzie strumieniem powietrza uzyskiwanym za pomocą dmuchawy. Po przejściu przez młyn zmielony materiał odbierany będzie w automatycznym filtrze workowym, z którego podawany będzie do zbiornika pośredniego. Kolejnym etapem będzie homogenizacja w mieszalniku. Gotowy produkt w postaci drobno zmielonego proszku przenośnikiem ślimakowym pakowany będzie do kontenerów typu „big-bag” oraz do worków papierowych.

I.3.1.5. Węzeł żywic poliestrowych I.

W węźle produkowane będą nasycone żywice poliestrowe o nazwie handlowej estroftal. Podstawowymi surowcami będą glikole: etylenowy, dwuetylenowy i propylenowy, bezwodnik maleinowy, ftalowy i DCPD. Produkcja nasyconych żywic poliestrowych polegać będzie na polikondensacji alkoholi wielowodorotlenowych z olejem sojowym, a następnie polikondensacji z bezwodnikami i kwasami organicznymi (temperatura polikondensacji 150°C). Po uzyskaniu poliestru o żądanych parametrach fizykochemicznych następować będzie rozpuszczenie w benzynie (w temperaturze 240-250°C), schłodzenie do temperatury 25-40°C i ustalenie parametrów końcowych roztworu nasyconej żywicy poliestrowej. Po ustaleniu parametrów końcowych żywica będzie przetwarzana do zbiornika magazynowego, skąd będzie konfekcjonowana do opakowań (autocysterny, kontenery).

I.3.1.6. Węzeł żywic poliestrowych II.

W węźle produkowane będą nienasycone żywice poliestrowe typu ortoftalowego, izoftalowego, tereftalowego o nazwie handlowej estromal oraz żywice winyloestrowe. Podstawowymi surowcami będą glikole: etylenowy, dwuetylenowy i propylenowy, bezwodnik maleinowy, ftalowy i DCPD. Produkcja nienasyconych żywic poliestrowych polegać będzie na polikondensacji glikoli z bezwodnikami lub glikolizie PET, a następnie polikondensacji z bezwodnikami w temperaturze 130-210°C. Po uzyskaniu poliestru o żądanych parametrach końcowych następować będzie

rozpuszczenie w styrenie w temperaturze 50-140°C, schłodzenie do temperatury <40°C i ustalenie parametrów końcowych roztworu żywicy poliestrowej. Po ustaleniu parametrów końcowych żywica będzie przetłaczana do zbiornika magazynowego lub do mieszalnika do tiksotropowania, gdzie będzie poddawana modyfikacji dodatkami ciekłymi lub stałymi. Żywica ze zbiornika magazynowego, z mieszalnika do tiksotropowania lub z modyfikatora z dodatkami stałymi, rozlewana będzie do opakowań jednostkowych.

I.3.1.7. Węzeł do produkcji mas szpachlowych i żelkotów.

Produkcja mas szpachlowych polegać będzie na wymieszaniu w kadzi żywicy poliestrowej oraz styrenu w temperaturze 20-50°C. Po wstępnym wymieszaniu wprowadzane będą kolejno dodatki: krzemionka, byk, wypełniacze, a następnie całość będzie dokładnie mieszana. W trakcie procesu prowadzone będzie schładzanie mieszanki. Po otrzymaniu zakładanych parametrów szpachli gotowy produkt pakowany jest do puszek.

Proces technologiczny produkcji żelkotów polega na wprowadzeniu do żywicy poliestrowej dodatków (w temperaturze 20-35°C) w celu osiągnięcia pożądanych właściwości wyrobu gotowego.

I.3.1.8. Węzeł do produkcji utwardzaczy.

W węźle produkowane będą utwardzacze (roztwory kwasów) oraz żywice fenolowo-formaldehydowe typu rezolowego (bez użycia rozpuszczalników). Podstawowymi surowcami będą fenol i formalina. Dodatkowo w czasie procesu w zależności od rodzaju żywicy stosowane będą: wodorotlenek sodu, roztwór kwasu PTS (paratoluenosulfonowego), mocznik.

Produkcja żywic fenolowo-formaldehadowych polegać będzie na kondensacji fenolu z formaliną w obecności katalizatorów zasadowych w temperaturze 40-110°C. Kondensacja prowadzona będzie do uzyskania zakładanych parametrów fizykochemicznych żywicy. Po zakończeniu kondensacji następować będzie destylacja próżniowa (przy ciśnieniu 80-95 kPa i w temperaturze 40-70°C) lub w przypadku żywic niedestylowanych chłodzenie i ewentualna modyfikacja żywic dodatkami stałymi lub ciekłymi. Żywica po modyfikacji będzie chłodzona do temperatury odpowiadającej temperaturze magazynowania (ok. 30°C), a następnie rozlewana do opakowań jednostkowych (beczki, kontenery, hoboki).

Produkcja utwardzaczy polegać będzie na rozpuszczeniu kwasu (stałego lub ciekłego) w wodzie i uzyskaniu roztworu kwasu. Kwas do wody dozowany będzie z jednoczesnym chłodzeniem zawartości reaktora. Po uzyskaniu utwardzacza o zakładanych parametrach chłodzony on będzie do temperatury poniżej 25°C i wypuszczany do opakowań.

I.3.1.9. Węzeł produkcji półtechnicznej.

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

I.3.1.10. Obiekty pomocnicze.

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 chłodziń będzie używana woda w obiegu zamkniętym schładzana w chłodziach 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 do produkcji żywic odlewniczych, półproduktów i utwardzaczy, żywic różnych i roztworów kwasów.

Proces produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowo-furfurylowych typu Ekotec będzie polegał na wytworzeniu w pierwszym etapie polikondensatu mocznikowo-formaldehdowego 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. Gotowa żywica rozładowywana będzie do zbiorników magazynowych lub opakowań jednostkowych.

Proces produkcji żywic różnych polegał będzie na wytworzeniu w pierwszym etapie produktów kondensacji mocznika i/lub melaminy z formaldehydem w reakcji kondensacji a następnie poddaniu otrzymanych produktów sulfonowaniu przy pomocy siarczynu lub pirosiarczynu sodu. Reakcje kondensacji i sulfonowania prowadzone będą w reaktorze kondensacyjno-destylacyjnym, następnie żywice będą schładzane przy pomocy wody chłodniczej z sieci wody przemysłowej i po ustaleniu parametrów rozładowywane będą bezpośrednio do opakowań – kontenerów DPPL, beczek metalowych o pojemności 200 litrów, lub innych.

Proces produkcji utwardzaczy do żywic aminowo-formaldehdowych prowadzany 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 (modyfikowane polikondensaty mocznikowo-formaldehdowe lub melaminowo-formaldehdowe) 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.3.2.2. Węzeł do produkcji żywic mocznikowo-formaldehdowych, melaminowo-formaldehdowych, sporządzania roztworu wodorotlenku sodowego

Wytwarzanie żywic mocznikowo-formaldehdowych impregnacyjnych typu FM polegać będzie na wieloetapowej kondensacji mocznika z formaldehydem prowadzonej w środowisku kwaśnym, przy ustalonym w kolejnych etapach dozowaniu mocznika. Proces kondensacji prowadzony będzie się w temperaturze 95-100°C pod ciśnieniem atmosferycznym do uzyskaniażądanego stopnia skondensowania którego miarą jest lepkość produktów kondensacji. Po skondensowaniu i ustaleniu końcowego stosunku molowego formaldehydu do mocznika żywica będzie chłodzona do temperatury poniżej 20°C i przetłaczana

do zbiornika. W zbiorniku żywica poddawana będzie dalszemu chłodzeniu przy pomocy chłodnicy płytowej i wody ziębniczej do temperatury poniżej 16°C. Ze zbiornika żywica załadowywana będzie do autocystern lub innych opakowań na stanowisku załadowniczym.

Żywice mocznikowo-formaldehydowe typu MS, otrzymywane będą w procesie kondensacji dwu lub wieloetapowej. Kondensacja prowadzona będzie w reaktorach kondensacyjnych w zmiennym środowisku reakcji w temperaturze 85-100°C i pod ciśnieniem atmosferycznym, w sposób periodyczny. Do skondensowanej żywicy dodawana będzie określona ilość mocznika ustalając końcowy stosunek molowy formaldehydu do mocznika a następnie produkty kondensacji poddawane będą zagęszczaniu w procesie destylacji w reaktorach przy próżni min 80 kPa w temperaturze 55-60°C. Wydestylowane żywice poddawane będą wstępnemu schłodzeniu w ww. reaktorach a następnie odprowadzane będą do reaktora w którym następować będzie końcowe ich schłodzenie wodą chłodniczą z instalacji wody ziębniczej. Żywice chłodzone będą do temperatury poniżej 25°C, przetłaczane przy pomocy pomp rurociągami do mieszalników żywicy lub homogenizatorów, skąd będą załadowywane do autocystern lub opakowań jednostkowych. Załadunek do środków transportu i opakowań może być prowadzony również bezpośrednio z mieszalników. Wytwarzanie żywicy melaminowo-formaldehydowej polegać będzie na kondensacji melaminy z formaldehydem prowadzonej w środowisku alkalicznym w obecności glikolu dwuetylenowego. Kondensacja prowadzona będzie w temperaturze $90 \pm 2^\circ\text{C}$ pod ciśnieniem atmosferycznym do uzyskania określonego stopnia skondensowania. Po kondensacji i częściowym schłodzeniu produkt kondensacji poddawany będzie modyfikacji, a następnie chłodzony i przetłaczany do zbiornika magazynowego. Ze zbiornika gotowy produkt będzie ładowany do autocysterny na stanowisku załadowniczym.

I.3.2.3. Węzeł do produkcji, homogenizacji i konfekcji utwardzaczy typu UT.

Produkcja utwardzaczy typu UT polegać będzie na homogenizacji składników ciekłych i stałych w kadzi. Po rozpuszczeniu składników stałych wyrób przetłaczany będzie do mieszalnika w którym może być również prowadzona homogenizacja kilku wsadów kadzi. Rozładunek utwardzaczy do opakowań będzie prowadzony bezpośrednio z kadzi lub z mieszalnika za pomocą pompy.

I.3.2.4. Węzeł do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy sypkich.

Produkcja wypełniaczy i utwardzaczy sypkich polegać będzie na ich fizycznym wymieszaniu w mieszarce. Surowce do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy odważane będą na wadze surowców. Następnie, poprzez kosz zasypowy i podnośnik kubełkowy ładowane będą do mieszarki, gdzie następować będzie ich wymieszanie i ujednorodnienie. Po zakończeniu homogenizacji wyrób będzie rozładowywany za pomocą przenośnika ślimakowego do opakowań handlowych. Gotowy wyrób odważany będzie na wadze do wyrobów gotowych a następnie przewożony do magazynu wyrobów gotowych.

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.3.5. Instalacja do spalania paliw.

Procesem produkcyjnym realizowanym w instalacji będzie spalanie gazu ziemnego w kotłach gazowych w celu wytworzenia pary technologicznej o temperaturze ok. 230-270°C.”

I.4. W punkcie I.4. podpunkty I.4.1., I.4.2. i I.4.3. otrzymują brzmienie:

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

I.4.1.1. Do dnia 31 grudnia 2014 r.

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 są 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 sprzężone z wyłącznikami zabezpieczającymi pompy przed suchobiegiem, wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe oraz wskazania poziomu aktualnego napełnienia i temperatury w zbiorniku.
2.	LV-002	100	ług sodowy		
3.	LV-003	66	formalina		
4.	LV-004	66	formalina		
5.	LV-005	66	sulfat (olej talowy)		
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	gliceryna		
11.	LV-011	63	ług sodowy		
12.	LV-017	84	olej sojowy		
13.	LV-012	106	styren		
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	Obiekt B-151D	Zbiornik posadowiony na fundamencie, izolowany, ogrzewany. Taca wykonana ze szczelnego zbrojonego betonu pokryta
20.	LV-023	320	fenol		

					powłoką odporną na działanie fenolu.
21.	LV-300P	70	DCPD (Dicyklopenta dien)	Obiekt B-140C	Zbiorniki posadowione są w tacy żelbetowej uszczelnionej geomembraną z folii polietylenowej PEHD 2x1,5 mm, zaopatrzona w bezodpływową studzienkę.
22.	LV-301P	70	bezwodnik maleinowy		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
23.	LV-401	32	żywica rezolowa	Obiekt B-150b	Zbiorniki usytuowane są 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 jest w urządzenia do ciągłego pomiaru stężeń par rozpuszczalników, w ramach którego stężenia par rozpuszczalników stale wyświetlane są w sterowni wydziału.
24.	LV-402	32	żywica rezolowa		
25.	LV-405	12,5	żywica rezolowa		
26.	LV-406	12,5	żywica rezolowa		
27.	LV-358	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
28.	LV-360	32,5	żywica wodo- rozpuszczalna		
29.	LV-361	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
30.	LV-354	33,3	żywica wodo- rozpuszczalna		
31.	LV-403	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
32.	LV-404	12,5	żywica wodo- rozpuszczalna		
33.	LV-353	32	żywica wodo- rozpuszczalna		
34.	LA-204	30	żywica rezolowa		
35.	LA-205	30	żywica rezolowa		
36.	LA-207	30	żywica rezolowa		
37.	LA-208	30	żywica wodo- rozpuszczalna		

I.4.1.2. Od dnia 1 stycznia 2015 r.

Tabela nr 1a

Lp.	Numer zbiornika	Poje- mność [m ³]	Substancja magazyno- wana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	LV-001	160	fenol	Obiekt B-151	Wszystkie zbiorniki posadowione są 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 sprzężone z wyłącznikami zabezpieczającymi pompy przed suchobiegiem, wyposażone w zawory wdechowo- wydechowe oraz wskazania poziomu aktualnego napełnienia i temperatury w zbiorniku.
2.	LV-002	100	ług sodowy		
3.	LV-003	66	formalina		
4.	LV-004	66	formalina		
5.	LV-005	66	sulfat (olej talowy)		
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	gliceryna			
11.	LV-011	63	ług sodowy			
12.	LV-017	84	olej sojowy			
13.	LV-012	106	styren	Obiekt B-100	Zbiorniki posadowione są we wspólnej betonowej tacy stokażu. Dno oraz ściany tacy są wyłożone geomembraną z folii PEHD dociśniętej warstwą betonową ochronną. W warstwie tej do połowy tacy umieszczona została uziemiona siatka metalowa antyelektro-statyczna. Zbiorniki wyposażone są: – w system blokad pomp rozładowniczych po osiągnięciu maksymalnego poziomu; – w 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	Obiekt B-151D	Zbiornik posadowiony na fundamencie, izolowany, ogrzewany. Taca wykonana ze szczelnego zbrojonego betonu pokryta powłoką odporną na działanie fenolu.	
20.	LV-023	320	fenol			
21.	LV-300P	70	glikolizat	Obiekt B-140C	Zbiorniki posadowione są w tacy żelbetowej uszczelnionej geomembraną z folii polietylenowej PEHD 2x1,5 mm, zaopatrzona w bezodpływową studzienkę.	
22.	LV-301P	70	glikolizat			
23.	LV-110P5	80	DCPD	Obiekt B-140E	Zbiorniki posadowione będą w tacy żelbetowej podzielonej na 6 odrębnych pomieszczeń, pokrytej dachem o konstrukcji stalowej, obudowanej płytami warstwowymi.	
24.	LV-120P5	80	DCPD			
25.	LV-130P5	80	żywica poliestrowa			
26.	LV-140P5	100	bezwodnik maleinowy			
27.	LV-150P5	84	żywica poliestrowa			
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych						
28.	LV-401	32	żywica rezolowa	Obiekt B-150b	Zbiorniki usytuowane są 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 jest w urządzenia do ciągłego pomiaru stężeń par rozpuszczalników, w ramach którego stężenia par rozpuszczalników stale wyświetlane w sterowni wydziału.	
29.	LV-402	32	żywica rezolowa			
30.	LV-405	12,5	żywica rezolowa			
31.	LV-406	12,5	żywica rezolowa			
32.	LV-358	32	żywica wodorozpuszczalna			
33.	LV-360	32,5	żywica wodorozpuszczalna			
34.	LV-361	32	żywica wodorozpuszczalna			

35.	LV-354	33,3	żywica wodorozpuszczalna		
36.	LV-403	32	żywica wodorozpuszczalna		
37.	LV-404	12,5	żywica wodorozpuszczalna		
38.	LV-353	32	żywica wodorozpuszczalna		
39.	LA-204	30	żywica rezolowa		
40.	LA-205	30	żywica rezolowa		
41.	LA-207	30	żywica rezolowa		
42.	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 w szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki posadowione będą na fundamentach, izolowane wełną mineralną w osłonie z blachy aluminiowej, wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe.
2.	AV-2	60	formalina		
3.	AV-3	60	glikol dwuetylenowy		
4.	AV-4	60	alkohol furfurylowy		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
5.	AV-400	65	żywica typu Ekotec	Obiekt B-13	Zbiorniki usytuowane w szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe.
6.	AV-401	50	żywica Famak		
7.	AA-402	15	żywica typu MS		
8.	AA-403	15	żywica MS		
9.	AV-422	35	żywica FM zbiornik w budynku B-14	Obiekt B-14	Zbiorniki usytuowane w części produkcyjno magazynowej instalacji żywic aminowych w budynku.
10.	AV-423	35	żywica FM zbiornik w budynku B-14		
11.	AV-420	25	żywice techniczne zbiornik w budynku B-14		
Homogenizatory żywic mocznikowo-formaldehydowych (zbiorniki magazynowe)					
12.	AA-404	60	żywica MS	Obiekt B-17	Zbiorniki usytuowane we wspólnej szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki wyposażone w pomiar poziomy, zawory oddechowe, izolowane
13.	AA-405	60	żywica MS		
14.	AA-406	60	żywica MS		
15.	AA-407	60	żywica MS		
Zbiorniki magazynowe odpadów ciekłych					
16.	AV-813	10	odpady ciekłe	Obiekt B-12	Zbiorniki izolowane w bezodpływowej tacy betonowej zlokalizowane przy obiekcie B-12 odpowietrzenie skierowane do kolumny absorpcyjnej (E-25a)
17.	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 są na swoich fundamentach, we wspólnej tacy żelbetowej zabezpieczającej przed zanieczyszczeniem gruntu.</p> <p>Dno oraz ściany boczne zbiorników wyłożone są geomembraną z folii PEHD dociśniętej warstwą betonową ochronną, w warstwie tej do połowy zbiorników umieszczona jest siatka metalowa antyelektrostatyczna uziemiona. Zbiorniki wyposażone są 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-007	320	metanol		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
3.	FV-401	320	formalina	Obiekt B-100	<p>Zbiorniki posadowione są w betonowej dwucelkowej, bezodpływowej tacy stokażowej. Dno oraz ściany boczne wyłożone są geomembraną z folii polietylenowej PEHD. Folia dociśnięta warstwą betonową ochronną. W połowie warstwy ochronnej umieszczona jest siatka metalowa antyelektrostatyczna uziemiona. Zbiorniki wyposażone są w zawory wdechowo-wydechowe. Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału. Zbiorniki są wyposażone w półstałą instalację gaśniczą na pianę ciężką.</p>
4.	FV-402	200	formalina		
5.	FV-418	63	formalina	Obiekt B-2	<p>Taca żelbetowa, bezodpływowa. Dno oraz ściany boczne wyłożone są geomembraną z folii polietylenowej PEHD. Folia dociśnięta warstwą betonową ochronną. Zbiorniki wyposażone są w zawory wdechowo-wydechowe. Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału formaliny.</p>
6.	FV-419	63	formalina		
7.	FV-450	50	formalina		

I.5. 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 ³] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,024 0,0315 0,007 0,026	
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150b	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0012 0,0016 0,0004 0,0013	
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150c	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0012 0,0016 0,0004 0,0013	
Reaktory kondensacyjne wraz z oprzyrządowaniem (odpowietrzenie) Węzeł żywic rezolowych: reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych: reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360. Węzeł żywic nowolakowych: reaktory LA-301, LA-304, LA-302, LA-303, LA-355, LA-330, LA-340, LA-354, LV-889, LA-888. Węzeł żywic poliestrowych I: topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254.	E-151	fenol formaldehyd ksylen styren węglowodory alifatyczne	0,0045 0,009 0,001 0,007 0,004	
Kocioł ONC o mocy 3,5 MW	E-152a	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył		150 35 5
Kocioł ONC o mocy 2,3 MW	E-152c	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył		150 35 5
Zasyp bezwodnika ftalowego, bezwodnika maleinowego i mocznika Reaktory: LA-201, LA-202, LA-203, LA-206, LA-253, LA-254	E-153a	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,063 0,063 0,063	
Zasyp mocznika i boraxu Reaktory: LA-351, LA-352, LA-353, LA-356,	E-153b	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,09 0,09 0,09	

Zasyp nowolaku Reaktory: LA-354, LA-355	E-153c	pył ogółem pył PM10 pył PM 2,5	0,063 0,063 0,063	
Urządzenia do rozładunku żywic rezolowych i poliestrowych z reaktorów	E-154	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,1875 0,0563 0,26 1,574	
Taśma chłodząca LTE-491	E-155a	fenol formaldehyd	0,3 0,06	
Taśma chłodząca LTE-492	E-155b	fenol formaldehyd	0,075 0,015	
Taśma chłodząca – kruszenie nowolaków	E-156	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,324 0,324 0,324	
Rozlew trójetyloaminy	E-158a	trójetyloamina	0,556	
Rozlew trójetyloaminy	E-158b	trójetyloamina	0,556	
Pompownia surowców ciekłych	E-160	fenol formaldehyd styren węglowodory alifatyczne	0,0001 0,0001 0,00003 0,00012	
Pompy próżniowe i reaktory z oprzyrządowaniem w węźle poliestrów II Węzeł żywic poliestrowych II: reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4	E-161	fenol formaldehyd ksylen styren	0,0004 0,0009 0,0001 0,0007	
Zasyp bezwodników i zasyp PET żywic poliestrowych II Węzeł żywic poliestrowych II: reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4	E-162	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,0021 0,0021 0,0021	
Reaktor do stabilizacji żywicy i zasyp kredy i talku – reaktor LA-3901	E-163	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,072 0,072 0,072	
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-170	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,0925 0,0925 0,0925	
Stanowisko zasypu żywicy i dodatków do mielonych żywicy (węzeł mielenia nowolaków)	E-171	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,0613 0,0613 0,0613	
Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego szpachli i żelkotów (wyciąg ogólny)	E-180	styren ksylen	0,021 0,036	
Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego szpachli i żelkotów (wyciąg ogólny)	E-181	styren ksylen	0,021 0,036	
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny szpachli i żelkotów)	E-182	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,021 0,021 0,021	
Zbiornik fenolu LV-001	LV-001	fenol	0,0052	
Zbiornik formaliny LV-003	LV-003	formaldehyd	0,0022	

Zbiornik formaliny LV-004	LV-004	formaldehyd	0,0022	
Zbiornik glikolu propylenowego LV-006	LV-006	glikol	0,109	
Zbiornik wody amoniakalnej LV-007	LV-007	amoniak	0,093	
Zbiornik glikolu dwuetylenowego LV-008	LV-008	glikol	0,108	
Zbiornik glikolu etylenowego LV-009	LV-009	glikol	0,1108	
Zbiornik styrenu LV-012	LV-012	styren	0,036	
Zbiornik styrenu LV-018	LV-018	styren	0,036	
Zbiornik benzyny lakowej LV-019	LV-019	węglowodory alifatyczne – mieszanina (benzyna)	0,0256	
Zbiornik butanolu LV-020	LV-20	butanol	0,2363	
Zbiornik fenolu LV-021	LV-21	fenol	0,0052	
Zbiornik styrenu LV-022	LV-22	styren	0,036	
Zbiornik fenolu LV-023	LV-23	fenol	0,0052	

I.6. W podpunkcie II.1.1.2. tabela nr 6 otrzymuje brzmienie:

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	0,05
Reaktory i zbiorniki formaliny (odpowietrzanie) Węzeł do produkcji żywic odlewniczych, półproduktów i utwardzaczy, żywic różnych i roztworów kwasów – reaktory: AA-5, AA-6, AA-1T. Węzeł do produkcji żywic mocznikowo formaldehydowych, melaminowo-formaldehydowych – reaktory: AA-1, AA-2, AA-3, AA-4, AA-8. Zbiorniki formaliny AV-01, AV-02.	E-25a	formaldehyd	0,1
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy zagrożonej wybuchem)	E-25b	formaldehyd alkohol furfurylowy	0,03 0,08
Urządzenia do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy sypkich – Obiekt B-10	E-20	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,018 0,018 0,018
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 glikolu dwuetylenowego AV-3	AV-3	glikol	0,0038
Zbiornik alkoholu furfurylowego AV-4	AV-4	alkohol furfurylowy	0,0021

I.7. W podpunkcie II.1.1.3. tabela nr 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 7

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Absorber (odpowietrzenie)	E-4a	formaldehyd tlenek węgla	0,048 1,625
Urządzenia w hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny)	E-5a	formaldehyd węglowodory alifatyczne metanol	0,02 0,004 0,039
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	0,003
Zbiornik formaliny stężonej FV-419	FV-419	formaldehyd	0,003
Zbiornik formaliny stężonej FV-450	FV-450	formaldehyd	0,003
Zbiornik metanolu FV-001	FV-001	metanol	2,0502
Zbiornik metanolu FV-007	FV-007	metanol	2,0502

I.8. W podpunkcie II.1.1.4. tabela 8 otrzymuje brzmienie:

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	10	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	

I.9. W podpunkcie II.1.1.5. tabela nr 9 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 9

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	[mg/m ³ _u] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
Kocioł UL-SX o mocy 8,9 MW	E-1	dwutlenek azotu	300
		dwutlenek siarki	35
		pył	5
Kocioł Viessmann 200HS o mocy 7,2 MW	E-2	dwutlenek azotu	300
		dwutlenek siarki	35
		pył	5

I.10. 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	0,0112
2.	glikol	0,0115
3.	fenol	0,7589
4.	formaldehyd	0,4651
5.	ksylen	0,5852
6.	styren	0,5456
7.	trójetyloamina	0,178
8.	węglowodory alifatyczne	0,7374
9.	pył ogółem w tym	2,3556
	pył PM 10 w tym	2,3556
	pył PM 2,5	2,3556
10.	dwutlenek azotu	10,2077
11.	dwutlenek siarki	0,5201
12.	butanol	0,0071

I.11. W podpunkcie II.1.2.2. tabela nr 11 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 11

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	formaldehyd	1,4479
2.	alkohol furfurylowy	0,6412
3.	glikol	0,0289
4.	pył ogółem w tym	0,108
	pył PM 10 w tym	0,108
	pył PM 2,5	0,108

I.12. 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	0,3079
2.	tlenek węgla	4,875
3.	metanol	3,3463
4.	węglowodory alifatyczne	0,032

I.13. W podpunkcie II.1.2.4. tabela nr 13 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 13

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	pył ogółem w tym	1,728
	pył PM 10 w tym	1,728
	pył PM 2,5	1,728
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	7,2
6.	tlenek węgla	7,84
7.	tlenek azot i dwutlenek azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	31,36
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.	dioksyyny i furany	20 mg/rok

I.14. 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	22,1325
2.	dwutlenek siarki	1,1278
3.	pył ogółem w tym	0,2042
	pył PM 10 w tym	0,2042
	pył PM 2,5	0,2042

I.15. 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	8000
E-152a	22	0,4	5,8	473	8000
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-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-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
E-170	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-171	22	0.3x0.5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-180	8	0,4x0,6	0,0 (poziomy)	288	8000
E-181	8	0,4x0,6	0,0 (poziomy)	288	8000
E-182	14,0	0,25	9	288	8000
LV-001	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-006	7,5	0,05	0,7	287	25
LV-007	7,5	0,05	0,7	287	120
LV-008	7,5	0,05	0,7	287	40
LV-009	7,5	0,05	0,7	287	40
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	100
LV-022	7,5	0,05	2,8	287	50
LV-023	7,5	0,05	2,8	287	100

I.16. W podpunkcie IV.1.1.2. tabela nr 27 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 27

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność [%]
Dopalacz katalityczny	E-151	LO-11, temperatura spalania 280-370°C, przepływ gazów 500-600 m ³ /h	95-98
Filtr pulsacyjny workowy – 4 szt.	E-153a, E-153b, E-153c, E-156	HIT, powierzchnia filtracyjna 8,4-11,2 m ² , przepływ 180 m ³ /m ² /h	95-98
Filtr pulsacyjny workowy – 3 szt.	E-170, E-171, E-182	FMKZ25, powierzchnia filtracji 15-88 m ² , przepływ powietrza 1000-10000 m ³ /h	98

I.17. W podpunkcie IV.1.2.1. tabela nr 28 otrzymuje brzmienie:

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	0,8	5	293	8000
E-25a	15	0,3	3	293	8000
E-25b	12	0,4	6,4	293	8000
E-20	11	0,25	10,9	291	6000
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

I.18. W podpunkcie IV.1.2.2. tabela nr 29 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 29

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność [%]
Skruber	E-25a	Przeciwpływowy, objętość 13 m ³ , średni przepływ gazów 2700 m ³ /h	90-92
Filtr kasetowy	E-20	FMKZ25, powierzchnia filtracji 15-88 m ² , przepływ powietrza 1000-10000 m ³ /h	98

I.19. 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	0,6	35	297	8000
E-4a	29	0,35	5	297	3000
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	1000
FV-007	7,5	0,05	2,8	287	270

I.20. 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	0,8	15,8	433	8500

I.21. W podpunkcie IV.1.4.2. tabela nr 32 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 32

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność [%]
Filtr pulsacyjny workowy	E-159	OP-2x12/8-5,0, powierzchnia filtracji 140 m ² , ilość wkładów filtracyjnych 112 szt., temperatura pracy do 240°C	99,9

I.22. 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-1	23	0,9	6,8	370	8000
E-2	23	0,9	5,9	370	8000

I.23. W punkcie V.1. tabela nr 52 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 52

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	17 000	MWh/rok
2.	Energia cieplna	300 000	GJ/rok
3.	Gaz ziemny	2 200 000	m ³ /rok
4.	Woda: - na potrzeby socjalne - na potrzeby technologiczne - chłodnicza	40 000 10 000 100 000	m ³ /rok
5.	Fenol	40 000	Mg/rok
6.	Formalina stabilizowana 100%	25 000	Mg/rok
7.	Kwas siarkowy 40%	350	Mg/rok
8.	Kwas siarkowy 25%	500	Mg/rok
9.	Inne kwasy	500	Mg/rok
10.	Mocznik nawozowy	7 000	Mg/rok
11.	Ług sodowy 100%	3 000	Mg/rok
12.	Woda amoniakalna 100%	500	Mg/rok
13.	Bezwodnik kwasu maleinowego	5 000	Mg/rok
14.	Bezwodnik kwasu ftalowego	5 000	Mg/rok
15.	Azot ciekły	1 000	Mg/rok
16.	Alkohol butylowy	600	Mg/rok
17.	Alkohol izopropylowy	100	Mg/rok

18.	Benzyna do lakierów	10 000	Mg/rok
19.	Dwumetyloetanolamina DMEA	30	Mg/rok
20.	Dwucyklopentadien	500	Mg/rok
21.	Dwumetyloacedamid /DMAA/	20	Mg/rok
22.	Epidian 5	50	Mg/rok
23.	Glikole	7 000	Mg/rok
24.	Gliceryna	1 000	Mg/rok
25.	Ksylen	350	Mg/rok
26.	Styren	10 000	Mg/rok
27.	Oleje roślinne	10 000	Mg/rok
28.	Nonylofenol	200	Mg/rok
29.	Pentaerytryd	2 000	Mg/rok
30.	Paratoluenosulfonamid	25	Mg/rok
31.	Metanol	2 000	Mg/rok
32.	Paraformaldehyd	250	Mg/rok
33.	Wodorotlenek potasu	150	Mg/rok
34.	Wodorotlenek baru	60	Mg/rok
35.	Trójetyloamina	100	Mg/rok
36.	Monoetyloamina	50	Mg/rok
37.	Utwardzacze	80	Mg/rok
38.	Spirytus bezwodny	50	Mg/rok
39.	Urotropina	3 500	Mg/rok
40.	PET	5 500	Mg/rok
41.	Inne	15 000	Mg/rok

I.24. W punkcie V.2. tabela nr 53 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 53

Lp.	Rodzaj surowców i materiałów	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	1 500	MW/rok
2.	Energia cieplna	30 000	GJ/rok
3.	Woda: - na potrzeby socjalne - na potrzeby technologiczne - na potrzeby chłodnicze	2 000 2 000 1 500 000	m ³ /rok
4.	Mocznik	9 000	Mg/rok
5.	Formalina	7 000	Mg/rok
6.	Melamina	1 000	Mg/rok
7.	Kwas siarkowy	50	Mg/rok
8.	Kwas amidosulfonowy	50	Mg/rok
9.	Kwas mrówkowy 85%	50	Mg/rok
10.	Inne kwasy	20	Mg/rok
11.	Ług sodowy 100%	3	Mg/rok
12.	Woda amoniakalna 100%	5	Mg/rok
13.	Bezwodnik kwasu maleinowego	100	Mg/rok
14.	Glikol dwuetylenowy	300	Mg/rok
15.	Glikol monoetylenowy	200	Mg/rok
16.	Alkohol furfurylowy	3 000	Mg/rok
17.	Etanol	100	Mg/rok
18.	Paraformaldehyd	1 000	Mg/rok
19.	Trójetyloamina	100	Mg/rok
20.	Saletra amonowa	100	Mg/rok
21.	Winacet	500	Mg/rok
22.	Silitin	50	Mg/rok

23.	Kreda techniczna	1 300	Mg/rok
24.	Kreda strącana	1 500	Mg/rok
25.	Kaolin	250	Mg/rok
26.	Garbnik mimoza	250	Mg/rok
27.	Mąka pszenna	1 100	Mg/rok
28.	Mąka żytnia	800	Mg/rok
29.	Inne	12 000	Mg/rok

I.25. W punkcie V.5. tabela nr 56 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 56

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	4 000	MWh/rok
2.	Gaz ziemny	14 000 000	m ³ /rok
3.	Woda		m ³ /rok
	- cele socjalne	3 000	
	- cele technologiczne (woda zasilająca)	150 000	
	- chłodnicza	3 000	

I.26. W punkcie VI.2. podpunkty VI.2.1., VI.2.2., VI.2.3. i VI.2.5. otrzymują brzmienie:

„**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-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-154, E-155a, E-155b, E-156, E-158a, E-158b, E-162, E-163 E-170, E-171, E-180, E-181 i E-182.

VI.2.1.2. Zobowiązuję LERG 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-20, E-25, E-25a i E-25b.

VI.2.2.2. Zobowiązuję LERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji do powietrza: pyłu z emitora E-20 raz w roku, formaldehydu z emitorów E-25, E-25a, E-25b raz w roku oraz alkoholu 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 LERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji formaldehydu do powietrza z emitora E-5a raz w roku.

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 i E-2.

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

I.27. W punkcie XI dodaje się podpunkty: XI.3 oraz XI.4 o brzmieniu:

„**XI.3.** W terminie do 31 grudnia 2013 r. przeprowadzić pomiary składu frakcyjnego pyłu wprowadzanego do powietrza emitorami: E-20, E-152a lub E-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-156, E-162, E-163, E-170, E-171, E-182.

XI.4. W terminie do 30 czerwca 2014 r. należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej wielkości emisji pyłów z poszczególnych emitorów oraz emisji rocznej dla instalacji (w sytuacji rozbieżności w składzie frakcyjnym wykazanym pomiarami, o którym mowa w pkt. XI.3 w stosunku do poziomu ujętego w niniejszej decyzji).”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 15 października 2012 r., znak: PO/1324/2012, LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/13-1/08, udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 748/2012.

Wniosek został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 29 października 2012 r. znak: OS-I.7222.47.7.2012.MH wraz z kserokopią uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Na terenie Spółki eksploatowane są instalacje 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. 41 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, zaliczane są do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Na terenie Spółki eksploatowane są również instalacje: do mielenia żywic nowolakowych (objęta pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, udzielonym decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 12 marca 2007 r. znak: ŚR.IV-6610-7/2/07) oraz do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy (objęta pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, udzielonym decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 14 października 2005 r. znak: ŚR.IV-6610-7/11/05). Eksploatacja powyższych instalacji nie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jednakże zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 15 października 2012 r. znak: PO/1324/2012 Spółka wystąpiła z wnioskiem o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji

niewymagających takiego pozwolenia. Wniosek został uwzględniony przez organ ochrony środowiska właściwy do wydania pozwolenia.

Ponadto pismem z dnia 15 października 2012 r. znak: PO/1325/2012, LERG S.A. wystąpiła o wyłączenie z udostępniania schematów technologicznych instalacji do produkcji: żywic aminowych, formaliny oraz żywic fenolowych i poliestrowych. Po rozpatrzeniu wniosku stwierdzono, że w/w schematy stanowią informację o wartości handlowej, której udostępnienie mogłoby pogorszyć konkurencyjną pozycję Spółki i na podstawie art. 16 ust. 7 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. Nr 199 poz. 1227 ze zm.) wyłączono je z udostępniania.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji objętych przedmiotowym pozwoleniem, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały zmiany ilościowe i jakościowe zużywanych surowców, wzrost zużywanych surowców, mediów i wzrost emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 29 października 2012 r. znak: OS-I.7222.47.7.2012.MH 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. Ogłoszenie przez 21 dni (12 listopada 2012 r. – 3 grudnia 2012 r.) było dostępne na stronach internetowych i tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy Dębica oraz Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie, a także na terenie LERG S.A., w miejscu ogólnie dostępnym. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po zapoznaniu się z wnioskiem stwierdzono, że w sposób dostateczny przedstawia on wszystkie zagadnienia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczyć będą:

- instalacji żywic fenolowych i poliestrowych, w szczególności.: rozbudowy węzłów do produkcji żywic nowolakowych oraz poliestrowych, włączenia w skład instalacji węzła mielenia żywic nowolakowych, budowy stokażu surowców wraz ze stanowiskiem do rozładunku autocystern, zmiany sposobu wykorzystania zbiorników na tacy B-140C, rozbudowy stokażu fenolu o dodatkowy zbiornik fenolu, zmiany sposobu wykorzystania zbiorników na stokażu B-151, zamiany kotła ONC, uruchomienia węzła żelkotów i szpachli oraz dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnych potrzeb wynikających z bieżącej eksploatacji (zmiana na aktualne parametrów oraz czasów pracy emitorów, wielkości emisji, ilości powstających odpadów);
- instalacji do produkcji żywic aminowych: włączenia w skład instalacji węzła do utwardzaczy i wypełniaczy oraz dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnych potrzeb wynikających z bieżącej eksploatacji,
- instalacji do produkcji formaliny: zwiększenia czasu pracy instalacji oraz dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnych potrzeb wynikających z bieżącej eksploatacji,

- instalacji do spalania paliw (zakładowej kotłowni gazowej) – rozbudowy o drugi kocioł zasilany gazem.

Na wszystkie zamierzenia inwestycyjne prowadzący instalację uzyskał decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Dębica: z dnia 28 sierpnia 2007 r., znak: GPK-7624/12/2007 (budowa stokażu surowców dla wydziału fenoplastów i poliestrów), z dnia 16 listopada 2011 r., znak: OŚR.6220.10.2012.KO (rozbudowa węzła do produkcji żywic nowolakowych) i z dnia 23 lutego 2012 r. znak: OŚR.6220.29.2011.KO (budowa stokażu surowców, stanowiska rozładowczego autocystern, przebudowa dróg na Wydziale Żywic Fenolowych i Poliestrowych).

Prace inwestycyjne związane z budową stokażu surowców dla wydziału fenoplastów i poliestrów oraz rozbudową węzła do produkcji żywic nowolakowych zostały już zrealizowane. Budowa nowego stokażu surowców dla instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych (obiekt B-140E) zakończona zostanie do 31 grudnia 2014 r. w związku z tym w niniejszej decyzji warunki dotyczące magazynowania surowców i produktów w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych określone zostały w dwóch wariantach.

W związku ze zmianami wprowadzonymi w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych zwiększeniu ulegnie wielkość zanieczyszczeń emitowanych do powietrza. Sumaryczna roczna emisja wszystkich zanieczyszczeń z instalacji ulegnie zwiększeniu o 134%, co jest wynikiem powstania nowych źródeł emisji – nowe i zmodernizowane linie produkcyjne, oraz linie istniejące objęte dotychczas pozwoleniem na wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza. Ponadto zwiększeniu ulegnie zużycie energii elektrycznej (o 0,125%), energii cieplnej (o 7%), gazu (o 22%) oraz wody (o 7%). Wzrośnie również ilość materiałów i surowców wykorzystywanych w procesie produkcyjnym (o 17%).

Główną zmianą wprowadzoną w instalacji do produkcji żywic aminowych jest włączenie w jej granice węzła utwardzaczy i wypełniaczy, objętej dotychczas pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. W związku z wprowadzonymi zmianami zwiększeniu o 5% ulegnie roczna emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji. Ponadto o 81% wzrośnie ilość wykorzystywanych materiałów i surowców.

W związku ze zwiększeniem czasu pracy niektórych urządzeń w instalacji do produkcji formaliny wzrośnie emisja niektórych substancji zanieczyszczających. Sumaryczna roczna emisja wszystkich zanieczyszczeń z instalacji ulegnie zwiększeniu o 42%.

W związku z wprowadzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu nowego zanieczyszczenia pyłu zawieszonego PM_{2,5} oraz określeniem dla niego poziomu dopuszczalnego w powietrzu w niniejszej decyzji na wniosek zarządzającego rozszerzono listę substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z instalacji o pył zawieszony PM_{2,5}. Dla tej substancji określono również dopuszczalną wielkość emisji. Frakcja pyłu zawieszonego PM_{2,5} wchodzi w skład pyłu ogółem, który był ujęty w obowiązującym pozwoleniu.

W związku z tym, że zaproponowana przez zarządzającego wielkość emisji nie została zweryfikowana w oparciu o pomiary emisji, a wyliczona teoretycznie w punkcie XI decyzji zobowiązano Spółkę do wykonania pomiarów składu frakcyjnego pyłu wprowadzanego do powietrza emitorami: E-20, E-152a lub E152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-156, E-162, E-163, E-170, E-171, E-182, w terminie do 31 grudnia 2013 r. W sytuacji rozbieżności w udziale frakcji pyłu zawieszonego PM 2,5 w pyłe zawieszonym PM10 wykazany pomiarami w stosunku do poziomu ujętego w niniejszej decyzji w terminie do 30 czerwca 2014 r. prowadzący instalację ma obowiązek wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej wielkości emisji pyłów z poszczególnych emitorów oraz emisji rocznej dla instalacji.

Zgodnie z art. 224 ust 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu ustalono rodzaje oraz ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza, wyrażone w kg/h dla źródła i emitora oraz w Mg/rok dla instalacji.

Ponadto zgodnie z art. 224 ust. 4 Poś dla źródeł energetycznego spalania paliw powyżej 1 MW, dla których w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, ustalono standardy emisyjne, nie określono wielkości emisji innych rodzajów gazów lub pyłów niż objęte standardami.

Analizę instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Reference Document on Best Available Techniques for Waste Incineration. (Spalanie odpadów),
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems (Przemysłowe systemy chłodzenia),
- Reference Document 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 Materials (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).
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (Efektywność Energetyczna)

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 spalin, 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 biologicznej 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.
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 22 kwietnia 2011 roku w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95 poz. 558), 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 _x pod warunkiem, że ustalone są wartości	W instalacji prowadzone są ciągłe pomiary stężenia CO, NO _x , pyłu, substancji

<p>graniczne emisji, CO, pył całkowity, całkowita zawartość substancji organicznych, HC1, HF, SO₂.</p>	<p>organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny. Emisja HCl, HF i SO₂ ze względu na dotrzymanie 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.</p> <p>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 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,</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.</p> <p>Do termicznego przekształcania podawane są wyłącznie odpady i odgazy z instalacji, w których nie są używane związki chlorowcoorganiczne, stąd wystarczająca jest</p>

nie może być niższa niż 1100°C.	temperatura spalania min. 850°C.
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	Instalacja technologiczna została posadowiona w szczelnej tacy, co eliminuje problem przedostawania się zanieczyszczeń do gleby i wód gruntowych.
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.	Warunek ten jest spełniony w przypadku przedmiotowej spalarni. Rozpalenie realizowane jest przez gazowy palnik o mocy 8 MW.
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%.	W instalacji do termicznego przekształcania odpadów nie powstają ścieki, popioły paleniskowe ani żużle.
Zarządzający spalarnią odpadów niebezpiecznych, przed przyjęciem odpadów do ich termicznego przekształcenia, jest obowiązany do: a) zapoznania się z przekazywanym przez posiadacza odpadów opisem odpadów, który powinien obejmować: - 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. b) określenia ilości tych odpadów,	Prowadzący instalację przyjmuje do termicznego przekształcenia: - odpowiednio przygotowane odpady ciekłe, z instalacji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji żywic aminowych, - odgazy bezpośrednio rurociągami naziemnymi z instalacji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji formaliny. W spalatorze przekształcane termicznie są odpady ciekłe z destylacji i kondensacji żywic oraz odgazy powstające w trakcie eksploatacji instalacji do produkcji żywic poliestrowych (B-140) 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>c) sprawdzenia zgodności przyjmowanych 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</p>

	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.
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,

	<p>tak gdzie jest to możliwe wodę zastępuje się np. odpadowym kondensatem.</p>
<p>Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa</p>	<p>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>
<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. Zasada 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.</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. Przestrzeganie 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</p>

	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"> • 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.
Wprowadzenia planu działania w warunkach kryzysowych skażenia.	Zagadnienia te zostały ujęte wyczerpująco w Raporcie o Bezpieczeństwie oraz Programie zapobiegania awariom i Wewnętrznym Planie Operacyjnym.
Przedsięwzięcia zintegrowane z procesem produkcyjnym	
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 maleinowy zamiast stałego (wyeliminowanie pylenia). 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"> - 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 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 rozładowcze i załadowcze 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: <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.
Efektywność energetyczna	
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.

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.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 01.10.2012r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. LERG 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