



OS-I.7222.46.4.2014.MH

Rzeszów, 2014-10-06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- art. 188 ust. 2b, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 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),
- art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568) z dnia 11 sierpnia 2014 r., znak: PO/1031/2014, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/13-1/08 i z dnia 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.47.7.2013.MH, 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 decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/13-1/08 i z dnia 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.47.7.2013.MH, udzielającą LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568) 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. Po słowie orzekam w miejsce zapisu:

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

wprowadzam zapis:

„udzielam LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, instalacji do produkcji żywic aminowych, instalacji do produkcji formaliny, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych oraz instalacji do spalania paliw oraz określam:”

I.2. W punkcie I.2. podpunkty I.2.1. i I.2.2. 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 87550 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 m³ każdy, z chłodnicami o powierzchni 160 m² z armaturą i oprzyrządowaniem oraz reaktor 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 40750 Mg/rok w skład którego wchodzić będą reaktory LA-351 i LA-352 wykonane ze stali platerowane od wewnątrz blachą kwasoodporną o pojemności 16 m³ każdy, z chłodnicami zwrotno destylacyjnymi o powierzchni 58 m² i 42 m² oraz chłodnicami obiegowymi o powierzchni 18 m², reaktor LA-360 o pojemności 31,3 m³ z chłodnicą zwrotną i mieszalnikiem o pojemności 30 m³, reaktor LA-390 wykonany w postaci stalowego, cylindrycznego zbiornika pionowego, ze stali kwasoodpornej o pojemności 55 m³, z chłodnicą zwrotną LE-390 przeznaczoną do wykraplania oparów powstających w reaktorze LA-390 oraz chłodnicami żywicy LE-391 i LE-392 do chłodzenia żywicy wytwarzanej w reaktorze, a także zbiornik

operacyjno-magazynowy żywicy LV-427, wykonany ze stali kwasoodpornej jako konstrukcja spawana, stojąca o pojemności 50 m³ i zbiornik – mieszalnik operacyjny żywicy LV-428. wykonany ze stali kwasoodpornej jako konstrukcja spawana, stojąca, o pojemności 100 m³.

I.2.1.3. Węzeł żywic nowolakowych o wydajności 15500 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,
- czwarty zestaw do produkcji żywic nowolakowych składający się z:
 - reaktora LA-350 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m³,
 - reaktora LA-305 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6 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 m³ wykonanego ze stali kwasoodpornej,
 - reaktora kondensacyjnego LA-888 o pojemności 20 m³ wykonanego ze stali kwasoodpornej z chłodnicami o powierzchni 80 m²,
 - zbiorników pośrednich LV-887 i LV-888 na żywicę niskocząsteczkową o pojemności 5 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 20000 Mg/rok składający się z dwóch zestawów produkcyjnych, z których każdy wyposażony będzie w:

- ślimaki dozujące o wydajności 1000 kg/h i 2000 kg/h,
- mieszalnik o pojemności roboczej 2,15 m³,
- układ filtra automatycznego do odbioru zmielonego nowolaku,
- mieszalnik homogenizacyjny o pojemności roboczej 3,6 m³,
- układ 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 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 emitarami E-150a, E-150b i E-150c.

Zanieczyszczenia z odpowietrzeń aparatów produkcyjnych w węzle żywic rezolowych (reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206), węzle żywic rezolowych wodorozpuszczalnych (reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390), węzle żywic nowolakowych (reaktory LA-301, LA-304, LA-302, LA-303, LA-355, LA-330, LA-340, LA-350, LA-305, LA-354, LV-889, LA-888), węzle żywic poliestrowych I (topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254) wprowadzane będą do pieca katalitycznego dopalania odgazów, pozostałości po spalaniu 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 nowolakowe (LTE-491 i LTE-492) poprzez odciągi stanowiskowe odprowadzane będą do atmosfery emitarami 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 emitarami 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 odciagu stanowiskowego ze stanowiska zasypu kredy i talku do reaktora odprowadzane będą do powietrza emitorem E-163.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska pakowania wyrobów gotowych w I zestawie produkcyjnym węzła 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 I zestawie produkcyjnym węzła mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-171 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska pakowania wyrobów gotowych w II zestawie produkcyjnym węzła mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-183 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra pulsacyjnego workowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców do mieszalnika w II zestawie produkcyjnym węzła mielenia nowolaków poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-184 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 1500 m³ (obiekt B-164 i B-165).

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 kubelkowego – 1 szt.
- mieszarki – 1 szt.
- zbiornika podmieszarkowego – 1 szt.

I.2.2.5. Węzeł do produkcji żelkotów (obiekt B-14) o wydajności 144 Mg/rok, składający się z disolwera.

I.2.2.6. 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 emitorami. 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.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców w węźle produkcji żelkotów poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-21 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra kasetowego.

Zanieczyszczenia pyłowe ze stanowiska zasypu surowców w węźle produkcji utwardzaczy i żelkotów poprzez odciąg stanowiskowy odprowadzane będą do atmosfery emitorem E-23 po uprzednim oczyszczeniu przy pomocy filtra kasetowego.

Zanieczyszczenia z pomieszczeń produkcyjnych węzła produkcji utwardzaczy i żelkotów odprowadzane będą poprzez wentylację ogólną emitorem E-22.

Pomieszczenia produkcyjne posiadać będą chemoodporną posadzkę oraz wyposażone będą w wewnętrzną kanalizację ścieków przemysłowych, połączoną ze zbiornikiem buforowym o pojemności 1500 m³ (obiekt B-164 i B-165).”

I.3. W podpunkcie I.3.1. podpunkt I.3.1.7. otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.7. Węzeł do produkcji mas szpachlowych.

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.”

I.4. W podpunkcie I.3.2. po podpunkcie I.3.2.4. dodaje się podpunkt I.3.2.5. o brzmieniu:

„I.3.2.5. Węzeł do produkcji żelkotów.

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

I.5. W punkcie I.4. podpunkt I.4.1. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 1

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	LV-001	160	fenol	Obiekt B-151	Wszystkie zbiorniki posadowione 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	syfkat (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 powłoką odporną na działanie fenolu.
20.	LV-023	320	fenol		
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 wodorozpuszczalna		
28.	LV-360	32,5	żywica wodorozpuszczalna		
29.	LV-361	32	żywica wodorozpuszczalna		
30.	LV-354	33,3	żywica wodorozpuszczalna		
31.	LV-403	32	żywica wodorozpuszczalna		
32.	LV-404	12,5	żywica wodorozpuszczalna		
33.	LV-353	32	żywica wodorozpuszczalna		
34.	LA-204	30	żywica rezolowa		
35.	LA-205	30	żywica rezolowa		
36.	LA-207	30	żywica rezolowa		
37.	LA-208	30	żywica wodorozpuszczalna		

I.6. W podpunkcie I.4.3. tabela nr 3 otrzymuje brzmienie:

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	Wszystkie zbiorniki posadowione są na swoich fundamentach, we wspólnej tacy żelbetowej zabezpieczającej przed zanieczyszczeniem gruntu. 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: - system blokad pomp rozładowniczych po osiągnięciu maksymalnego poziomu, - system blokad pomp podających surowce do instalacji przed suchobiegiem i od stopnia napełnienia wagowego: - zawory wdechowo-wydechowe, - półstałe urządzenia gaśnicze na pianę ciężką.
2.	FV-002	1000	metanol		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					

3.	FV-401	320	formalina	Obiekt B-100	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 antyelektro-statyczna uziemiona. Zbiorniki wyposażone są w zawory wdechowo-wydechowe. Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału. Zbiorniki są wyposażone w powstałą instalację gaśniczą na pianę ciężką.
4.	FV-402	200	formalina		
5.	FV-418	63	formalina	Obiekt B-2	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.
6.	FV-419	63	formalina		
7.	FV-450	50	formalina		

I.7. 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, LA-390.	E-151	fenol formaldehyd ksylen styren węglowodory alifatyczne	0,0046 0,0092 0,00102 0,0072 0,0041	

Węzeł żywic nowolakowych: reaktory LA-301, LA-304, LA-302, LA-303, LA-305, LA-350, LA-355, LA-330, LA-340, LA-354, LV-889, LA-888. Węzeł żywic poliestrowych I: topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254.				
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	0,39 0,078	
Taśma chłodząca LTE-492	E-155b	fenol formaldehyd	0,0975 0,0195	
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,	E-162	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,0021 0,0021 0,0021	

LA-301P3, LA-301P4				
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 żywic i dodatków do mielonych żywic (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 (wyciąg ogólny)	E-180	styren ksylen	0,021 0,036	
Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego szpachli (wyciąg ogólny)	E-181	styren ksylen	0,021 0,036	
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny szpachli)	E-182	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,021 0,021 0,021	
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-183	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,0925 0,0925 0,0925	
Stanowisko zasypu żywic i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-184	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,0613 0,0613 0,0613	
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.8. 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
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny żelkotów)	E-21	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,018 0,018 0,018
Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego utwardzaczy i żelkotów (wyciąg ogólny)	E-22	styren ksylen	0,021 0,036
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny utwardzaczy i żelkotów)	E-23	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,012 0,012 0,012
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 dwuetylowego AV-3	AV-3	glikol	0,0038
Zbiornik alkoholu furfurylowego AV-4	AV-4	alkohol furfurylowy	0,0021

I.9. 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-002	FV-002	metanol	2,0502

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	0,8913
4.	formaldehyd	0,4861
5.	ksylen	0,5854
6.	styren	0,5472
7.	trójetyloamina	0,178
8.	węglowodory alifatyczne	0,7374
9.	pył ogółem w tym	3,5856
	pył PM 10 w tym	3,5856
	pył PM 2,5	3,5856
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.	styren	0,042
5.	ksylen	0,072
6.	pył ogółem w tym	0,168
	pył PM 10 w tym	0,168
	pył PM 2,5	0,168

I.12. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

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

Tabela nr 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	12 000,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: fenol, formaldehyd, metanol, rozpuszczone żywice, inne (butanol, ksylen, glikole), woda. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,50	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: polietylen, polipropylen.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	50,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal (stop żelaza z węglem).
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,50	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: SiO ₂ .
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	100,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal zanieczyszczona żywicami fenolowymi i poliestrowymi (fenol, formaldehyd, styren), polietylen i polipropylen zanieczyszczone trójetyloaminą. Symbol właściwości: H8 żrące.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary) oraz żywicami fenolowymi i poliestrowymi. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,20	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami

				rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	2,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: hydranal culomatem AG-H, octan etylu, hydranal sol vent, hydranal titrant i inne, mieszanina styrenu z poliestrem, mieszanina żywic z metanolem, mieszanina żywic z acetonem. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: kwas siarkowy stężony, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, bromowodór. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	2,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: nadtlenek ketonu metylowoetylowego we ftalanie dwumetylu, toluen, metakrylan glicydowy, pirydyna, dibenzoil peroxide, kwas octowy. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	500,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywice fenolowe i poliestrowe (fenol). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,40	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywica fenolowo-formaldehydowa (fenol, formaldehyd). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	40,00	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne,

				porcelana sanitarna itp.
16.	17 02 01	Drewno	4,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
17.	17 04 05	Żelazo i stal	50,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
18.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

II.3.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.
Tabela nr 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	4 000,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: formaldehyd, metanol, rozpuszczone żywice, inne (ksylen, glikole), woda. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: polietylen, polipropylen.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	20,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal (stop żelaza z węglem).
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,30	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: SiO ₂ .
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	15,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal zanieczyszczona poliestrami, polietylen i polipropylen zanieczyszczone trójetyloaminą. Symbol właściwości: H8 żrące.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary) oraz żywicami aminowymi.

				Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	1,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: hydranal culomatem AG-H, octan etylu, hydranal sol vent, hydranal titrant i inne, mieszanina styrenu z poliestrem, mieszanina żywic z metanolem, mieszanina żywic z acetonem. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: kwas siarkowy stężony, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, bromowodór. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: nadtlenek ketonu metylowoetylowego we ftalanie dwumetylu, toluen, metakrylan glicyowy, pirydyna, dibenzoil peroxide, kwas octowy. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	100,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywice aminowe (formaldehyd). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,20	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywica fenolowo-formaldehydowa (fenol, formaldehyd). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.

15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20,00	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
16.	17 02 01	Drewno	3,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
17.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
18.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

II.3.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,10	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: SiO ₂ .
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary) oraz formaliną. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,20	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: hydranal culomatem AG-H, octan etylu, hydranal sol vent, hydranal titrant i inne, mieszanina styrenu z poliestrem, mieszanina żywic z metanolem, mieszanina żywic z acetonem. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące,

				H14 ekotoksyczne.
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,20	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: kwas siarkowy stężony, wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, jodek potasu, bromowodór. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,20	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: nadtlenek ketonu metylowoetylowego we ftalanie dwumetylu, toluen, metakrylan glicyowy, pirydyna, dibenzoil peroxide, kwas octowy. Symbol właściwości: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
7.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	0,20	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: formaldehyd. Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
8.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20,00	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
9.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
10.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

II.3.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 18

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana, pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.

2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	10,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: żywice fenolowe i poliestrowe (fenol, formaldehyd). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
4.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
5.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.
6.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	15,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: wodorotlenek sodu. Symbol właściwości: H4 drażniące.

II.3.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 19

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda).
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: polietylen, polipropylen.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary) oraz żywicami fenolowymi i poliestrowymi. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	0,05	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: rura szklana,

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		pokryta od wewnątrz luminoforem, wypełniona parami rtęci i argonem, elektrody wolframowe. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
5.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład: Beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne, porcelana sanitarna itp.
6.	17 04 05	Żelazo i stal	25,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: stal jako stop żelaza i węgla inne składniki stopowe (chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden).
7.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

I.13. 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
E-183	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-184	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	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.14. 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, E-183, E-184	FMKZ25, powierzchnia filtracji 15-88 m ² , przepływ powietrza 1000-10000 m ³ /h	98

I.15. 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
E-21	6,6	0,25	6,8	293	2000
E-22	5,5	0,25	8,5	293	2000

E-23	7	0,25	6,8	293	2000
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.16. W podpunkcie IV.1.2.2. tabela nr 29 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 29

Rodzaj urządzenia	Emitor	Typ	Sprawność [%]
Skruber	E-25a	Przeciwpądowy, 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
Filtr kasetowy	E-21	FMK-25/2E	98
Filtr kasetowy	E-23	FKE-C-2/4, powierzchnia filtracji 30 m ² , średni przepływ powietrza 1200 m ³ /h	98

I.17. 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-002	7,5	0,05	2,8	287	270

I.18. Punkt IV.3. otrzymuje brzmienie:

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

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

IV.3.1.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Tabela nr 40

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Gromadzone będą w zbiornikach LV-3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania odpadów do spalania
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane

			w wiacie z prasą oraz obiekcie B-118
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w wiacie z prasą oraz obiekcie B-118
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone i magazynowane będą w obiekcie B-145
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w beczkach stalowych o pojemności 200l i hobokach o pojemności 50l i magazynowane w obiekcie B-145
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w laboratorium wydziałowym
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamykanym Magazynie (obiekt B-118) posiadającym szczelną betonową posadzką.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym magazynie w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w bębnach stalowych na szczelnym utwardzonym placu w obiekcie B-145.
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
16.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym

			miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych
18.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic fenolowych i poliestrowych

IV.3.1.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 41

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Magazynowane będą w zbiornikach AV-813 i AV-814, przy budynku głównym instalacji żywic aminowych
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Gromadzone i magazynowane będą w obiekcie B-14
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone będą w beczkach stalowych o pojemności 200l i hobokach o pojemności 50l i magazynowane przy instalacji żywic aminowych
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w laboratorium wydziałowym
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamkniętym Magazynie obiekt B-20 i B-118 posiadającym szczelną betonową posadzkę.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzkę.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego

		chemiczne)	posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym magazynie posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
16.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
18.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych

IV.3.1.3. Instalacja do produkcji formaliny.

Tabela nr 42

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w laboratorium wydziałowym
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamykanym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji.
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamykanym magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzkę.
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę bez odpływu do kanalizacji
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach na regale w zamkniętym magazynku laboratorium wydziałowego posiadającym szczelną betonową posadzkę

			bez odpływu do kanalizacji
7.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
8.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
9.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji formaliny
10.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji formaliny

IV.3.1.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 43

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone będą w opakowaniach jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
4.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania odpadów
5.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania odpadów
6.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Odpady magazynowane będą w bębnach stalowych na utwardzonym placu przy instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych

IV.3.1.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 44

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20, B-118
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiektach: B-20, B-118
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Magazynowane będą w szczelnych pojemnikach w zadaszonym, zamkniętym pomieszczeniu posiadającym szczelną betonową posadzkę, bez odpływu do kanalizacji.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające	Gromadzone będą w opakowaniach

		niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	jednostkowych oraz magazynowane w zamkniętym magazynie, w Oddziale Elektrycznym posiadającym szczelną betonową posadzką.
5.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Magazynowane będą w sposób uporządkowany w wyznaczonym miejscu na placu budowy lub rozbiórki, tylko w okresie budowy lub rozbiórki
6.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania paliw
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji spalania paliw

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

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

Tabela nr 45

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	D5, D10
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R12
5.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R12
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	D5, D10, R12
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10, R12
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R12
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	D9, D10
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D5, D10
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D5, D10
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12
16.	17 02 01	Drewno	R1, R12
17.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12
18.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R12

IV.3.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.**Tabela nr 46**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	D5, D10
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R12
5.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R12
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	D5, D10, R12
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10, R12
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R12
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	D9, D10
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D5, D10
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D5, D10
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12
16.	17 02 01	Drewno	R1, R12
17.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12
18.	17 04 07	Mieszaniny metali	R4, R12

IV.3.2.3. Instalacja do produkcji formaliny.**Tabela nr 47**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R12
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10, R12
3.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R12
4.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	D9, D10
5.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
6.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	D9, D10
7.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D5, D10

8.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12
9.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12
10.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R12

IV.3.2.4. Instalacja do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 48

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14
2.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D 5, D10
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14
4.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
5.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14
6.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	D5

IV.3.2.5. Instalacja do spalania paliw.

Tabela nr 49

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R12
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10, R12
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R12
5.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R12
6.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R12
7.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R12

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

IV.3.3.1. Odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych, szczelnych pojemnikach, przystosowanych do przechowywania danego rodzaju odpadów, odpornych na korozję oraz na działanie składników umieszczonego w nich odpadu.

IV.3.3.2. Wszystkie miejsca magazynowania będą:

- oznakowane,
- odpowiednio oświetlone,
- zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych,
- wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej.

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

IV.3.3.4. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności

magazynów wymienionych w niniejszej decyzji oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

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

IV.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla płynów eksploatacyjnych.

IV.3.3.7. Prowadzona będzie segregacja odpadów oraz działania zapewniające, zgodne z zasadami ochrony środowiska przekazywanie do wykorzystania firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.8. Prowadzona będzie kontrola odbiorcza surowców i materiałów celem zmniejszenia ilości powstających odpadów.

IV.3.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez wykonywanie zgodnie z planem przeglądów i remontów.

IV.3.3.10. Pracownicy zakładu poddawani będą szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

IV.3.3.11. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją opracowaną i zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.3.3.12. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów, m.in. poprzez:

- wprowadzenie dostaw surowców w formie kontenerowej,
- zakup materiałów i smarów o lepszych parametrach technicznych i użytkowych, przez co zwiększa się ich żywotność, a co za tym idzie czas ich użytkowania (np. oleje, opony),
- selektywne zbieranie i gromadzenie odpadów oraz właściwe oznakowanie w celu poddania ich odzyskowi,
- stosowanie takich technologii produkcji w których ilość powstających odpadów jest ograniczona do minimum,
- prowadzenie prawidłowej ilościowej i jakościowej ewidencji wytworzonych odpadów, zgodnie z przyjętą klasyfikacją odpadów wg wzorów stosowanych na potrzeby ewidencji,
- ograniczanie zużycia wody, a co za tym idzie ograniczanie ilości ścieków i osadów,
- efektywną gospodarkę energetyczną (zmiana z węgla na gaz ziemny).

IV.3.3.13. W celu minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów będą wprowadzone karty ewidencji odpadu określające szczegółowe zasady postępowania z odpadami określające m.in.: rodzaj i wielkość powstawianych odpadów, przyczynę powstawania odpadów, skład i właściwości.

I.19. Punkt IV.4. otrzymuje brzmienie:

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

IV.4.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do unieszkodliwiania w okresie roku.

Tabela 50

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania
07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	16 000,00	Gromadzone będą w zbiornikach LV-3105 i LV-3106 i magazynowane w Stacji przygotowania płynnych odpadów, oraz w zbiornikach AV-813 i AV-814, przy budynku głównym instalacji żywic aminowych.

IV.4.2. Rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Tabela 51

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok
19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	15,00

IV.4.3. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku.

Odzysk odpadów prowadzony będzie w instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, znajdującej się na terenie LERG S.A. w Pustkowie.

Odpady poddawane będą procesowi unieszkodliwiania kwalifikowanemu jako D10 (Przekształcanie termiczne na łądzie).

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

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

I.20. W punkcie V.1. tabela nr 52 otrzymuje brzmienie:

Tabela nr 52

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Zużycie	Jednostka
1.	Energia elektryczna	17 500	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 12 500 100 000	m ³ /rok
5.	Fenol	43 000	Mg/rok
6.	Formalina stabilizowana 100%	31 500	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	10 600	Mg/rok
11.	Ług sodowy 100%	3 000	Mg/rok

12.	Woda amoniakalna 100%	1 200	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.	Dwumetyloacetylamid /DMAA/	20	Mg/rok
22.	Epidian 5	50	Mg/rok
23.	Glikole	7 000	Mg/rok
24.	Gliceryna	1 000	Mg/rok
25.	Ksilen	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	7 000	Mg/rok
40.	PET	5 500	Mg/rok
41.	Inne	25 000	Mg/rok

I.21. 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.	Styren	100	Mg/rok
30.	Inne	12 200	Mg/rok

I.22. W punkcie VI.2. podpunkty VI.2.1. i VI.2.2. 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-18, E-182, E-183 i E-184.

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, E-25b, E-21 i E-23.

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.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 11 sierpnia 2014 r., znak: PO/1031/2014, LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568) wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29 stycznia 2009 r. znak: RŚ.VI.7660/13-1/08 i z dnia 28 lutego 2013 r. znak: OS-I.7222.47.7.2013.MH, 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 411/2014.

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. Przedmiotowym pozwoleniem na wniosek Spółki objęta została również, zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, instalacja niewymagająca pozwolenia zintegrowanego (instalacja do spalania paliw)

Pismem z dnia 11 sierpnia 2014 r. znak: PO/1030/2014, 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. z 2013 r. poz. 1235 ze zm.) wyłączono je z udostępniania.

Pismem z dnia 21 sierpnia 2014 r. znak: OS-I.7222.46.4.2014.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia.

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 rezolowych wodorozpuszczalnych oraz żywic nowolakowych, rozbudowa węzła mielenia nowolaków oraz bazy magazynowej;
- instalacji do produkcji żywic aminowych: przeniesienia węzła żelkotów, będącego obecnie częścią instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych,
- instalacji do produkcji formaliny: rozbudowa bazy magazynowej (zamiana dotychczas używanego zbiornika na metanol FV-007 o pojemności 320 m³ na zbiornik FV-002 o pojemności 1000 m³).

Pozwolenie należało również uzupełnić o wymogi wynikające z wprowadzenia nowej ustawy o odpadach tj. o informacje określone w art. 184 ust. 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w szczególności w zakresie ujęcia w pozwoleniu podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz opisu dalszego sposobu gospodarowania odpadami.

Mając na uwadze fakt, że niniejszym pozwoleniem udzielono również Spółce zezwolenia na przetwarzanie odpadów w niniejszej decyzji uwzględniono zapisy wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach w zakresie określenia numeru

identyfikacji podatkowej posiadacza odpadów oraz określenia masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

W związku ze zmianami wprowadzonymi w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych, polegającymi na:

- a) rozbudowie węzła żywic rezolowych wodorozpuszczalnych o reaktor LA-380 o pojemności 31,3 m³,
- b) rozbudowie węzła żywic nowolakowych o dwa reaktory: LA-350 o pojemności 12 m³ i LA-305 o pojemności 6 m³,

zwiększeniu ulegnie wielkość zanieczyszczeń emitowanych do powietrza. Sumaryczna roczna emisja wszystkich zanieczyszczeń z instalacji ulegnie zwiększeniu o 12%, co jest wynikiem powstania nowych źródeł emisji (rozbudowa linii produkcyjnych). Ponadto zwiększeniu ulegnie ilość odpadów wytwarzanych w instalacji (o 2,3%), a także zużycie energii elektrycznej (o 2,9%) i wody (o 1,7%). Wzrośnie również ilość materiałów i surowców wykorzystywanych w procesie produkcyjnym (o 17%).

Zmiany w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych wynikają z rozbudowy istniejących węzłów. Na terenie instalacji nie powstaną nowe zestawy produkcyjne, które służyłyby do wytwarzania produktów chemicznych, innych niż wymienione w posiadanym przez Spółkę pozwoleniu. Ponadto z instalacji wyłączony zostanie węzeł żelkotów. Węzeł ten przeniesiony zostanie do instalacji żywic aminowych.

Główną zmianą wprowadzoną w instalacji do produkcji żywic aminowych jest włączenie w jej granice węzła żelkotów, znajdującej się dotychczas w granicach instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych. W związku z wprowadzonymi zmianami zwiększeniu ulegnie roczna emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji (o 2,7%) oraz ilość odpadów wytwarzanych w instalacji (o 0,98%). Ponadto o 0,75% wzrośnie ilość wykorzystywanych materiałów i surowców.

W związku ze zmianami wprowadzonymi w instalacji do produkcji formaliny (zamiana dotychczas używanego zbiornika na metanol FV-007 o pojemności 320 m³ na zbiornik FV-002 o pojemności 1000 m³) wzrośnie ilość odpadów wytwarzanych w instalacji (o 0,35%).

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

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 oraz fakt, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie 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.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 08.08.2014r.
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. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów