



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.22.6.2018.MH

Decyzja niniejsza stała się  
ostateczna dnia: 24.09.2018  
Data: 05.10.2018  
DYREKTOR DEPARTAMENTU  
Ochrony Środowiska  
Rzeszów, 2018-09-04  
Andrzej Kulig

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2017 r. poz. 1257 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 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. z 2016 r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568), przesłanego przy piśmie z dnia 7 czerwca 2017 r., znak: PO/750/2017, w sprawie zmiany decyzji, udzielającej LERG S.A. 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

**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, z dnia 28 lutego 2013 r., znak: OS-I.7222.47.7.2012.MH, z dnia 6 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.4.2014.MH, z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.5.2014.MH, z dnia 16 grudnia 2015 r. znak: OS-I.7222.44.8.2015.MH, z dnia 16 maja 2016 r., znak: OS-I.7222.23.5.2016.MH z dnia 29 czerwca 2017 r., znak: OS-I.7222.35.8.2017.MH i z dnia 23 października 2017 r., znak: OS-I.7222.35.15.2017.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. Podpunkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:
    - „I.2.1. W skład instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych będą wchodzić:
      - I.2.1.1. Węzeł żywic rezolowych o wydajności 18000 Mg/rok, w skład którego wchodzić będą cztery zestawy produkcyjne:
        - reaktor LA-201 ze stali o pojemności 7,5 m<sup>3</sup> z chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m<sup>2</sup> oraz 21,8 m<sup>2</sup>,



PODKARPACKIE

- reaktor LA-202 ze stali kwasoodpornej o pojemności 7,5 m<sup>3</sup> z chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 75,5 m<sup>2</sup> i 21,8 m<sup>2</sup>,
- dwa reaktory LA-203 i LA-206 ze stali kwasoodpornej o pojemności 18,0 m<sup>3</sup> każdy z trzema mieszalnikami o pojemności 30 m<sup>3</sup> oraz czterema chłodnicami zwrotno – destylacyjnymi o powierzchni 125 m<sup>2</sup> 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 m<sup>3</sup> każdy, z chłodnicami o powierzchni 160 m<sup>2</sup> z armaturą i oprzyrządowaniem oraz reaktor LA-380 także wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 31,3 m<sup>3</sup>, z dwoma chłodnicami o powierzchni 52,3 m<sup>2</sup>,
- 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 m<sup>3</sup> każdy, z chłodnicami zwrotno destylacyjnymi o powierzchni 58 m<sup>2</sup> i 42 m<sup>2</sup> oraz chłodnicami obiegowymi o powierzchni 18 m<sup>2</sup>, reaktor LA-360 o pojemności 31,3 m<sup>3</sup> z chłodnicą zwrotną i mieszalnikiem o pojemności 30 m<sup>3</sup>, reaktor LA-390 wykonany w postaci stalowego, cylindrycznego zbiornika pionowego, ze stali kwasoodpornej o pojemności 55 m<sup>3</sup>, 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 m<sup>3</sup> i zbiornik – mieszalnik operacyjny żywicy LV-428. wykonany ze stali kwasoodpornej jako konstrukcja spawana, stojąca, o pojemności 100 m<sup>3</sup>.

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 m<sup>3</sup> z chłodnicą o powierzchni 60 m<sup>2</sup>,
  - reaktora LA-304 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m<sup>3</sup> z chłodnicą o powierzchni 57 m<sup>2</sup>,
- drugi zestaw dwustopniowej produkcji żywic nowolakowych składający się z:
  - reaktora LA-302 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m<sup>3</sup> z chłodnicą o powierzchni 57 m<sup>2</sup>,
  - reaktora LA-303 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m<sup>3</sup> z chłodnicą o powierzchni 60 m<sup>2</sup>,
- 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 m<sup>3</sup>,
  - reaktora LA-340 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m<sup>3</sup>,
- czwarty zestaw do produkcji żywic nowolakowych składający się z:
  - reaktora LA-350 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 12 m<sup>3</sup>,
  - reaktora LA-305 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6 m<sup>3</sup>,

- zestaw do produkcji żywic nowolakowych z żywic niskocząsteczkowych składający się z:
  - reaktora LA-354 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,3 m<sup>3</sup>,
- zestaw do wtórnej kondensacji ścieków nowolakowych składający się z:
  - reaktora kondensacyjnego na ścieki nowolakowe LV-889 o pojemności 20 m<sup>3</sup> wykonanego ze stali kwasoodpornej,
  - reaktora kondensacyjnego LA-888 o pojemności 20 m<sup>3</sup> wykonanego ze stali kwasoodpornej z chłodnicami o powierzchni 80 m<sup>2</sup>,
  - zbiorników pośrednich LV-887 i LV-888 na żywicę niskocząsteczkową o pojemności 5 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup>,
- układ filtra automatycznego do odbioru zmielonego nowolaku,
- mieszalnik homogenizacyjny o pojemności roboczej 3,6 m<sup>3</sup>,
- 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 m<sup>3</sup>,
- dwa reaktory LA-253 oraz LA-254 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 6,6 m<sup>3</sup> każdy z chłodnicami o powierzchni 21,8 m<sup>2</sup> i 6 m<sup>2</sup>,
- dwa mieszalniki LA-256 oraz LA-257 wykonane ze stali kwasoodpornej o pojemności 12,5 m<sup>3</sup> każdy,
- zbiornik gotowego produktu o pojemności 33,3 m<sup>3</sup>.
- reaktor LA-3901 do modyfikacji żywic poliestrowych wykonany ze stali kwasoodpornej platerowany wewnątrz blachą ze stali kwasoodpornej o pojemności 5,5 m<sup>3</sup>.

I.2.1.6. Węzeł żywic poliestrowych II o wydajności 55000 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 m<sup>3</sup> z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m<sup>3</sup> i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m<sup>2</sup>,
  - mieszalnika LA-302P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m<sup>3</sup> z armaturą i oprzyrządowaniem,
  - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-303P1, LA-304P1 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m<sup>3</sup> 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 m<sup>3</sup> z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m<sup>3</sup> i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m<sup>2</sup>,
  - mieszalnika LA-307P1 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m<sup>3</sup> z armaturą i oprzyrządowaniem,
  - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-305P1, LA-603P1 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m<sup>3</sup> każdy,

- mieszalnika do tiksotropowania żywic ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m<sup>3</sup>,
- 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 m<sup>3</sup> z chłodnicami o powierzchni 21,8 m<sup>2</sup> i 6 m<sup>2</sup>,
  - dwóch topników LA-101P0 i LA-106P0 o pojemności 18 m<sup>3</sup> każdy z chłodnicami LE-101P0 i LE-106P0 o powierzchni 130 m<sup>2</sup> każda,
  - mieszalnika LA-302P3 o pojemności 12,5 m<sup>3</sup>,
  - mieszalnika LV-401 P3 o pojemności 12 m<sup>3</sup>,
  - odbieralników glikolu LV-106P0 i LV-101P0 o pojemności 1,5 m<sup>3</sup> każdy,
  - zbiornika ksylenu LV-260P3 i zbiornika butanolu LV-259P3 o pojemności 1,6 m<sup>3</sup> każdy,
  - zbiornika glikolizatu LV-103P0 o pojemności 3,4 m<sup>3</sup>,
  - zbiornika glikolu LV-102P0 o pojemności 3,4 m<sup>3</sup>,
- 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 m<sup>3</sup> z kolumną destylacyjną o pojemności 1,4 m<sup>3</sup> i chłodnicą zwrotną o powierzchni 21,8 m<sup>2</sup>,
  - mieszalnika LA-302P4 wykonanego ze stali kwasoodpornej o pojemności 32 m<sup>3</sup> z armaturą i oprzyrządowaniem,
  - dwóch zbiorników do stabilizacji i preakceleracji żywic LA-303P4, LA-304P4 ze stali kwasoodpornej o pojemności 28 m<sup>3</sup> każdy,
- ponadto w skład węzła żywic poliestrowych II wchodzić będą:
  - stanowisko do załadunku PET do topników zlokalizowane w obiekcie B-140B,
  - dwa mieszalniki do tiksotropowania LA-357P i LA-356P o pojemności 32 m<sup>3</sup> każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
  - dwa mieszalniki operacyjne LA-303P4 i LA-304P4 o pojemności 28 m<sup>3</sup> każdy zlokalizowane w obiekcie B-140C,
  - dwa zbiorniki operacyjne LA-351 P i LA-350 P o pojemności 28 m<sup>3</sup> 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 lakierów bezbarwnych i utwardzaczy o wydajności 360 Mg/rok (240 Mg/rok lakierów bezbarwnych i 120 Mg/rok utwardzaczy) w skład którego wchodzić będą:

- urządzenia do produkcji lakierów bezbarwnych:
  - disolwer,
  - półautomatyczne urządzenie do napełniania puszek,
- urządzenia do produkcji utwardzaczy:
  - disolwer,
  - półautomatyczne urządzenie do napełniania puszek.

I.2.1.9. 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 m<sup>3</sup>.

I.2.1.10. Węzeł produkcji półtechnicznej o wydajności 50 Mg/rok w skład którego wchodzić będą:

- reaktor LA-3801 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 0,6 m<sup>3</sup>,
- reaktor LA-3802 wykonany ze stali kwasoodpornej o pojemności 1,2 m<sup>3</sup>.

I.2.1.11. Obiekty pomocnicze – podczyszczania ścieków ługowych, kotłownia gazowa ONC, stokaże surowców, chłodnie wentylatorowe i laboratorium:

- zbiornik kondensacyjny LV-3111 o pojemności 30 m<sup>3</sup>,
- 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 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, LA-390), węźle 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), 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 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 odciągu 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 mas szpachlowych odprowadzane będą poprzez wentylację ogólną emitorami E-180 i E-181.

Substancje zanieczyszczające z produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy odprowadzane będą do powietrza emitorem wentylacji stanowiskowej urządzeń do napełniania puszek E-185 oraz emitorem wentylacji ogólnej E-186.

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 m<sup>3</sup> (obiekt B-164 i B-165)."

## **I.2. Podpunkt I.3.1. otrzymuje 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.

#### 1.3.1.2. Węzeł żywic rezolowych wodorozpuszczalnych.

W węźle produkowane będą żywice fenolowo – formaldehydowe wodorozpuszczalne stosowane jako lepiszcze do produkcji wełny mineralnej i szklanej oraz żywice do pilśni i sklejki. 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 sklejki). 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.

#### 1.3.1.3. 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.

#### 1.3.1.4. 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.

#### 1.3.1.5. 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 przetłaczana do zbiornika magazynowego, skąd będzie konfekcjonowana do opakowań (autocysterny, kontenery).

#### 1.3.1.6. 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.

#### 1.3.1.7. 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.

#### 1.3.1.8. Węzeł do produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy.

Produkcja lakieru polegać będzie na wymieszaniu w mieszalniku (disolwerze) surowców dowiezionych na halę w ilościach niezbędnych do bieżącej produkcji. Załadunek surowców pompą (Żywica Setalux DA-760) lub przez lejek zamontowany w mieszalniku (octan butylu, ksylenek, octan metoksy 2-propylu, benzyna lakowa). Rozładunek lakieru z mieszalnika odbywał się będzie za pomocą półautomatycznego urządzenia do opakowań jednostkowych (puszek).



Produkcja utwardzaczy polegać będzie na wymieszaniu w mieszalniku (disolwerze) surowców dowiezionych na halę w ilościach niezbędnych do bieżącej produkcji. Załadunek surowców pompą (żywica desmodur N-75) lub przez lejek zamontowany w mieszalniku (octan butylu, octan metoksy 2-propylu, benzyna lakowa, dodatki). Rozładunek utwardzaczy z mieszalnika odbywał się będzie za pomocą półautomatycznego urządzenia do opakowań jednostkowych (puszek).

#### I.3.1.9. 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-formaldehydowych 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.3.1.10. Węzeł produkcji półtechnicznej.

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

#### I.3.1.11. 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 chłodnic będzie używana woda w obiegu zamkniętym schładzana w chłodniach wentylatorowych. Ponadto w instalacji będzie używana woda ziębnicza o temperaturze 8-10°C schładzana w agregatach chłodniczych."

I.3. W podpunkcie II.1.1.1. Tabela nr 5 otrzymuje brzmienie:  
Tabela nr 5

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji					
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	[mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych	S <sub>1</sub> <sup>*</sup> [mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ]	S <sub>3</sub> <sup>**</sup> [%]	S <sub>5</sub> <sup>***</sup> [%]
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. 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.	E-151	fenol formaldehyd ksylen styren węglowodory alifatyczne	0,0046 0,0092 0,00102 0,0072 0,0041				
Kocioł ONC o mocy 3,5 MW	E-152a	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem		150 35 5			
Kocioł ONC o mocy 2,3 MW	E-152c	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem		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 w tym pył PM 10 w tym 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 w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,09 0,09 0,09				
Zasyp nowolaku Reaktory: LA-354, LA-355	E-153c	pył ogółem w tym pył PM10 w tym 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 w tym pył PM 10 w tym 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 w tym pył PM 10 w tym 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 w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,072 0,072 0,072				
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-170	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym 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 w tym pył PM 10 w tym 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 wężła produkcyjnego szpachli (wyciąg ogólny)	E-181	styren ksylen	0,021 0,036				
Stanowisko zasypu surowców (wężel produkcyjny szpachli)	E-182	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,021 0,021 0,021				
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (wężel mielenia nowolaków – zestaw II)	E-183	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0925 0,0925 0,0925				
Stanowisko zasypu żywic i dodatków do mielonych żywic (wężel mielenia nowolaków – zestaw II)	E-184	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,0613 0,0613 0,0613				
Urządzenie do automatycznego napełniania puszek	E-185	LZO			150	5	5
Urządzenia w pomieszczeniu wężła lakierów bezbarwnych i utwardzaczy (wentylacja ogólna)	E-186	LZO			150	5	5
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				

\* - standardy emisji zorganizowanej, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

\*\* - standardy emisji niezorganizowanej, wyrażone jako procent wkładu LZO

\*\*\* - standardy emisji całkowitej, wyrażone jako procent wkładu LZO

#### I.4. 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
13.	LZO*	0,0092

\* - lotne związki organiczne będące związkami organicznymi, w tym frakcją krezotolu, mającymi w temperaturze 293,15 K prężność par nie mniejszą niż 0,01 kPa, względnie posiadającymi analogiczną lotność w szczególnych warunkach użytkowania

#### I.5. W podpunkcie II.3.2. Tabela nr 16 otrzymuje brzmienie:

**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 05	Opakowania wielomateriałowe	25,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: włókna celulozowe, wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i nieorganiczne (talk, gips, kreda), folia LEHD.
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,30	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: SiO <sub>2</sub> .
8.	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.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry	5,00	Odpad w stanie stałym.

		olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		Skład chemiczny: włókna naturalne (bawełna, len) i syntetyczne (wiskozowe, poliestrowe) zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi (oleje, smary) oraz żywicami aminowymi. Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne.
10.	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.
11.	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.
12.	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.
13.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,00	Odpad w stanie ciekłym. Skład chemiczny: nadtlenuk 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.
14.	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.
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości	0,20	Odpad w stanie ciekłym.



		niebezpieczne		Skład chemiczny: żywica fenolowo-formaldehydowa (fenol, formaldehyd). Symbol właściwości: H6 toksyczne, H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
16.	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.
17.	17 02 01	Drewno	3,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: celuloza, lignina, żywice.
18.	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).
19.	17 04 07	Mieszanki metali	10,00	Odpad w stanie stałym. Skład chemiczny: miedź, aluminium.

I.6. 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
E-185	5,5	0,2	8,4	293	4160
E-186	6,0	0,5	0,71	293	4160
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

\* – parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń (dane informacyjne)

I.7. W podpunkcie IV.3.1.2. Tabela nr 41 otrzymuje brzmienie:

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 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady będą prasowane i magazynowane w obiekcie B-20
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Gromadzone będą w beczkach i magazynowane w laboratorium wydziałowym
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony	Odpady będą prasowane i magazynowane w zamkniętym Magazynie obiekt B-20 i B-118 posiadającym szczelną betonową posadzką.

		roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	
9.	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.
10.	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.
11.	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
12.	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
13.	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
14.	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
15.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane
16.	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
17.	17 02 01	Drewno	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wydzielonym, oznaczonym miejscu na utwardzonym placu przy instalacji żywic aminowych

I.8. W podpunkcie IV.3.2.2. Tabela nr 46 otrzymuje brzmienie:

**Tabela nr 46**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym

			wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
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 przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
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)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie

			gospodarowania odpadami.
14.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
16.	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
18.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym wymagane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

**I.9.** W podpunkcie V.1. w Tabeli nr 52 w wierszu o Lp. 22 w kolumnie drugiej w miejsce zapisu „Epidian 5” wprowadza się zapis „Żywica epoksydowa”.

**I.10.** Po podpunkcie VIIIb.2. wprowadza się podpunkt VIIIb.3. o brzmieniu:

„**VIIIb.3.** Zobowiązuję prowadzącego instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużytych w Zakładzie w terminie 30 dni od daty ich wykonania.”

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

### Uzasadnienie

Wnioskiem przekazanym przy piśmie z dnia 30 kwietnia 2018 r., znak: PO/513/2018, 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, z dnia 28 lutego 2013 r., znak: OS-I.7222.47.7.2012.MH, z dnia 6 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.4.2014.MH, z dnia 31 października 2014 r., znak: OS-I.7222.46.5.2014.MH, z dnia 16 grudnia 2015 r. znak: OS-I.7222.44.8.2015.MH, z dnia 16 maja 2016 r., znak: OS-I.7222.23.5.2016.MH, z dnia 29 czerwca 2017 r., znak: OS-I.7222.35.8.2017.MH i z dnia 23 października 2017 r., znak: OS-I.7222.35.15.2017.MH, udzielającej LERG S.A. 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.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 303/2018.

Na terenie zarządzanym przez LERG S.A. 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).

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 9 maja 2018 r., znak: OS-I.7222.22.6.2018.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Podkarpackiego zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, na zasadach i w trybie określonym w ustawie 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 2017 r. poz. 1405 ze zm.). Ogłoszenie o wniosku w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia było dostępne przez 30 dni (23 maja 2018 r. – 21 czerwca 2018 r.) na tablicy ogłoszeń LERG S.A., na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Dębica, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wnioskowane zmiany spowodowane są uruchomieniem nowego węzła do produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

Ww. proces produkcyjny, zgodnie z art. 6 załącznika Nr 9 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2018 r., poz. 680) został zakwalifikowany jako produkcja mieszanin powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw, czyli do procesu, w którym następuje wytwarzanie wskazanych wyżej produktów końcowych, a także produktów pośrednich, jeżeli są wytwarzane w tym samym zakładzie, drogą mieszania pigmentów, żywic i materiałów adhezyjnych z rozpuszczalnikiem organicznym lub z innym nośnikiem, w tym dyspersja i dyspersja wstępna, regulacja lepkości i odcienia barwy oraz operacje napełniania pojemników produktem końcowym.

Ze względu na zużycie LZO na poziomie 1000 Mg/rok dla ww. procesu zgodnie z wymaganiami rozporządzenia w pozwoleniu emisję do powietrza substancji zanieczyszczających określono w standardach emisyjnych LZO.

Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza wentylatorem wentylacji mechanicznej miejscowej znad rozlewaczki oznaczonym jako emitor E-185 oraz wentylatorem mechanicznej wentylacji ogólnej oznaczonym jako emitor E-186. Zgodnie z § 30 ust. 2 pkt. 2 rozporządzenia, LZO wprowadzane do powietrza



poprzez system wentylacji mechanicznej ogólnej traktuje się jako LZO wprowadzane w sposób niezorganizowany.

W procesie technologicznym nie będą używane:

- LZO, które zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającym i uchylającym dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającym rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.) są klasyfikowane jako rakotwórcze, mutagenne lub działające szkodliwie na rozrodczość i które mają przypisane zwroty lub które powinny być oznaczone zwrotami wskazującymi rodzaj zagrożenia: H340, H350, H350i, H360D lub H360F,
- chlorowcowane LZO, które zgodnie z rozporządzeniem, o którym mowa w pkt 1, mają przypisane zwroty lub które powinny być oznaczone zwrotami wskazującymi rodzaj zagrożenia: H341 lub H351

Mając na uwadze powyższe dla substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza podczas pracy węzła do produkcji lakierów bezbarwnych i utwardzaczy w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych ustalono standardy emisyjne LZO na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Ponadto zobowiązano prowadzącą instalację do przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużywanych w Zakładzie w terminie 30 dni od daty ich wykonania

Wprowadzone zmiany nie spowodują zwiększenia ilości ścieków przemysłowych odprowadzanych z instalacji.

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 of 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
<b>Instalacja do termicznego unieszkodliwiania ścieków i gazów odpadowych – spalator gazów i ścieków</b>	
Zrzuty do środowiska wodnego ścieków powstających w wyniku oczyszczania gazów odlotowych ze spalatora będą ograniczone w praktycznie największym możliwym stopniu.	Instalacja nie jest źródłem ścieków powstających podczas oczyszczania spalin, gdyż w procesie spalania nie ma konieczności mokrego oczyszczania spalin. Powstają wyłącznie ścieki z odmulania i odsalania kotła odzysknicowego i ekonomizera, które kierowane są do kanalizacji zakładowej i dalej do oczyszczalni ścieków.
W czasie pracy instalacji do spopielenia nie powinny być przekraczane następujące koncentracje tlenu węgla w spalinach: - 50 mg/m <sup>3</sup> gazu spalinowego określone jako średnia wartość dzienna; - 150 mg/m <sup>3</sup> gazu spalinowego, dla co najmniej 95% wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie 10-minutowe lub 100 mg/m <sup>3</sup> gazu spalinowego dla wszystkich pomiarów określonych jako wartości średnie półgodzinne zebrane w okresie 24 godzin.	Instalacja wyposażona jest w aparaturę do ciągłego monitoringu emisji CO w spalinach. Wyniki pomiarów wykazują dotrzymanie wymaganych warunków tj. średnia wartość dzienna CO w spalinach nie przekracza 50 mg/m <sup>3</sup> .
Spalarnie odpadów muszą być zaprojektowane, wyposażone, zbudowane i eksploatowane w taki sposób, aby zapobiegać emisji do powietrza powodującej znaczny wzrost poziomu zanieczyszczenia powietrza w przyziemnej warstwie atmosfery; w szczególności gazy odlotowe będą odprowadzane w sposób kontrolowany poprzez komin, którego wysokość będzie dobrana w taki sposób, aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska.	Wysokość emitora została dobrana odpowiednio, aby zapewnić bezpieczeństwo zdrowia ludzkiego i środowiska – wynosi ona 25 m. Wyliczenia rozkładu stężeń zanieczyszczeń wykazały, że wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza emitorem o takiej wysokości gwarantuje dotrzymanie dopuszczalnych stężeń i wartości odniesienia poza granicami instalacji. Emisja pyłów ze spalatora jest ograniczana poprzez zastosowanie teflonowego filtra workowego.
Instalacje do spopielenia powinny być projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby w gazach spalinowych nie były przekraczane co najmniej wartości graniczne emisji.	W instalacji dotrzymane są standardy emisyjne wymagane rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, co potwierdzają wykonywane pomiary emisji.
Emisja dioksyn i furanów powinna być ograniczona przez zastosowanie najbardziej zawansowanej techniki.	Zastosowana technologia spalania i automatyczne sterowanie temperaturą w komorze w połączeniu z systemem monitorującym zapewnia optymalizację procesu spalania pod kątem ograniczanie do minimum emisji dioksyn i furanów, co potwierdzają wykonywane pomiary emisji.
Ciągłe pomiary następujących substancji: NO <sub>x</sub> pod warunkiem, że ustalone są wartości	W instalacji prowadzone są ciągłe pomiary stężenia CO, NO <sub>x</sub> , pyłu, substancji

graniczne emisji, CO, pył całkowity, całkowita zawartość substancji organicznych, HCl, HF, SO <sub>2</sub> .	organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny. Emisja HCl, HF i SO <sub>2</sub> ze względu na dotrzymanie standardów emisyjnych jest mierzona okresowo zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w automatyczny system podawania.	Odpady ciekłe i gazy podawane są do spalatora automatycznie z wykorzystaniem sprężonego powietrza.
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: <ul style="list-style-type: none"> <li>• podawanie odpadów niebezpiecznych do spalarni,</li> <li>• pracę spalarni, nie później jednak niż po czterech godzinach trwania zakłóceń, z zastrzeżeniem, że podawanie odpadów niebezpiecznych do spalarni lub pracę spalarni wstrzymuje się natychmiast, jeżeli: <ul style="list-style-type: none"> <li>- ilość pyłu wprowadzana do powietrza przekroczy 150 mg/m<sup>3</sup> suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych - w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych,</li> <li>- nie są spełnione warunki, o których mowa w wymogu poniżej,</li> <li>- łączny czas występowania zakłóceń, o których mowa powyżej przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.</li> </ul> </li> </ul>	W przypadku wystąpienia zakłóceń w procesie przekształcania termicznego odpadów w spalatorze oraz zakłóceń w pracy urządzeń ograniczających emisję do środowiska podawanie ścieków, odpadów ciekłych i gazów będzie automatycznie wstrzymywane. Instalacja będzie zatrzymywana w przypadku, gdy czas utrzymywania się zakłóceń przekroczy 4 godziny. Ponadto instalacja będzie wstrzymywana w przypadku gdy: <ul style="list-style-type: none"> <li>- stężenie pyłu wprowadzanego do powietrza przekroczy 150 mg/m<sup>3</sup> suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych – w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, przy zawartości 11% tlenu w gazach odlotowych,</li> <li>- łączny czas występowania zakłóceń w pracy instalacji przekroczy 60 godzin w roku kalendarzowym.</li> </ul> Wszelkie zakłócenia pracy spalatora są rejestrowane w raportach dobowych generowanych przez system ciągłego monitoringu instalacji.
Ciągłe pomiary następujących parametrów roboczych procesu: temperatura w pobliżu ściany wewnętrznej lub w innym reprezentatywnym punkcie komory spalania, stężenie tlenu, ciśnienie i temperatura.	Prowadzony będzie ciągły monitoring procesu spalania w pełnym zakresie z roczną archiwizacją wartości wszystkich parametrów tj.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- temperatury gazów w komorze spalania,</li> <li>- temperatury gazów odlotowych za komorą dopalającą,</li> <li>- ciśnienia w komorze spalania,</li> <li>- zawartości tlenu w gazach odlotowych.</li> </ul>
Proces spalania odpadów niebezpiecznych prowadzi się w taki sposób, aby przez cały czas jego trwania temperatura gazów powstających w wyniku spalania, nie była niższa niż 850°C, a zawartość tlenu w gazach wynosiła co najmniej 6%, z zastrzeżeniem, że w przypadku spalania odpadów niebezpiecznych zawierających ponad 1% związków chlorowcoorganicznych, w przeliczeniu na chlor, temperatura, o której mowa w ust. 1, nie może być niższa niż 1100°C.	Instalacja posiada system, który automatycznie wyłącza podawanie ścieków, odpadów ciekłych i gazów, gdy temperatura spada poniżej 850°C, rozpoczęcie podawania gazów następuje po uzyskaniu w komorze temp. 850°C co zapewnia palnik gazowy o mocy 8 MW. Do termicznego przekształcenia podawane są wyłącznie odpady i odgazy z instalacji, w których nie są używane związki chlorowcoorganiczne, stąd wystarczająca jest temperatura spalania min. 850°C.
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	Warunek ten jest spełniony w przypadku

<p>wyposażone są w: palniki pomocnicze włączane automatycznie, jeżeli temperatura gazów odlotowych spadnie poniżej poziomu, o którym mowa w wymogu powyżej, oraz używane w okresie rozruchu i zatrzymywania spalarni, a także system zapobiegający podawaniu odpadów niebezpiecznych do spalarni, jeżeli temperatura gazów odlotowych spadnie poniżej poziomu, o którym mowa w wymogu powyżej oraz gdy pomiary ciągle wykażą, spowodowane zakłóceniami w pracy urządzeń ochronnych, przekroczenia dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających.</p>	<p>przedmiotowej spalarni. Rozpalenie realizowane jest przez gazowy palnik o mocy 8 MW.</p>
<p>Przekształcanie termiczne odpadów powinno zapewniać odpowiedni poziom ich przekształcenia, wyrażony jako maksymalna zawartość nieutlenionych związków organicznych, której miernikiem mogą być oznaczane zgodnie z Polskimi Normami: Całkowita zawartość węgla organicznego w żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczająca 3% lub Udział części palnych w żużlach i popiołach paleniskowych nieprzekraczający 5%.</p>	<p>W instalacji do termicznego przekształcania odpadów nie powstają ścieki, popioły paleniskowe ani żuźle.</p>
<p>Zarządzający spalarnią odpadów niebezpiecznych, przed przyjęciem odpadów do ich termicznego przekształcenia, jest obowiązany do:</p> <p>a) zapoznania się z przekazywanym przez posiadacza odpadów opisem odpadów, który powinien obejmować:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fizyczny i chemiczny skład odpadów niebezpiecznych oraz informacje niezbędne do dokonania oceny przydatności tych odpadów do procesu termicznego przekształcenia;</li> <li>- właściwości odpadów niebezpiecznych;</li> <li>- określenie substancji, z którymi te odpady nie mogą być łączone w celu ich łącznego termicznego przekształcenia;</li> <li>- niezbędne zabezpieczenia związane z postępowaniem z tymi odpadami.</li> </ul> <p>b) określenia ilości tych odpadów,</p> <p>c) sprawdzenia zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów,</p> <p>d) pobrania próbek przed rozładowaniem odpadów w celu zweryfikowania zgodności składu fizycznego i chemicznego oraz właściwości odpadów z opisem.</p>	<p>Prowadzący instalację przyjmuje do termicznego przekształcenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpowiednio przygotowane odpady ciekłe, iż instalacji żywic poliestrowych i fenolowych oraz instalacji żywic aminowych,</li> <li>- odgazy bezpośrednio rurociągami naziemnymi z instalacji żywic poliestrowych i fenolowych oraz instalacji formaliny.</li> </ul> <p>W spalatorze przekształcane termicznie są wszystkie odpady ciekłe i odgazy powstające w trakcie eksploatacji instalacji do produkcji żywic i formaliny. Ze względu na stały, ustalony skład fizyko-chemiczny odgazów nie są wykonywane ich analizy. Każda partia odpadów podawanych do zbiorników magazynowych przy spalatorze jest badana pod kątem zawartości substancji nieorganicznych.</p>
<p>Instalacje do spopielenia niebezpiecznych odpadów powinny być obsługiwane w taki sposób, aby osiągnąć możliwie największy poziom ich spopielenia. Może wymagać to użycia odpowiednich technik wstępnej obróbki odpadów.</p>	<p>Wstępnej obróbki wymagają jedynie odpady ciekłe kierowane będą do komór, gdzie będzie następowała sedimentacja i oczyszczanie ich w filtrach koszowych. Odpady ciekłe kierowane będą izolowanym rurociągiem do zbiornika zasilającego spalator. Gazy poreakcyjne podawane są do spalatora wprost z instalacji. Proces spalania w komorze spalania jest utrzymywany w warunkach optymalnych i stale monitorowany.</p>
<p>Wszystkie instalacje do spopielenia powinny być</p>	<p>Parametry procesu spalania odpadów</p>

projektowane, wyposażone i obsługiwane w taki sposób, aby gaz pochodzący ze spopielania 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.	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.
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.	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.
Jakiegokolwiek ciepło wytworzone w czasie procesów spalania powinno być zużyte w sposób jak największy.	Instalacja została wyposażona w kocioł odzysknicowy płomieniówkowy, jednociągowy o maksymalnej wydajności 12,64 t/h oraz ekonomizer gdzie spaliny wstępnie podgrzewają wodę. Energia cieplna będzie odzyskiwana w ok. 75%.
Instalacje lub urządzenia do termicznego przekształcania odpadów wyposaża się w urządzenia techniczne do odzysku energii powstającej w procesie termicznego przekształcania odpadów, jeżeli stosowany rodzaj instalacji lub urządzenia to umożliwia taki odzysk.	Instalacja została wyposażona w kocioł odzysknicowy oraz ekonomizer gdzie w maksymalnie możliwym stopniu jest odzyskiwana energia ze spalania ścieków, odpadów ciekłych i gazów
Należy rozważyć, czy istnieją lepsze (sprawniejsze) niż termiczne metody unieszkodliwiania zagospodarowywania odpadów.	Do spalatora trafiają ścieki i odgazy, których nie da się unieszkodliwić w korzystniejszy dla środowiska sposób. Alternatywą dla spalania jest skomplikowane wielostopniowe oczyszczanie ścieków i gazów w dodatku bardzo energochłonne – w przypadku spalania możliwy jest odzysk energii powstającej podczas spalania.
Urządzenia techniczne do ciągłego pomiaru parametrów procesu należy poddawać corocznym przeglądom technicznym oraz raz na 3 lata kalibracji.	Specjalistyczne firmy będą wykonywać corocznie przeglądy techniczne urządzeń do ciągłego pomiaru parametrów procesu oraz raz na 3 lata urządzenia te poddawane będą kalibracji.
<b>Zasady BAT w zakresie systemu zarządzania</b>	
Przeprowadzanie identyfikacji i oceny ryzyka na stałych zasadach dla zidentyfikowania zagrożeń.	Opracowano i wdrożono Raport o Bezpieczeństwie i Program Zapobiegania Awariom. Każdorazowo, przy modernizacji lub rozbudowie instalacji ocenia się ryzyko wpływu na środowisko i poziom zagrożeń. Co najmniej raz w roku dokonuje się przeglądu Programu Zapobiegania Awariom i jego aktualizacji w związku z istotnymi zmianami w instalacjach i zmianami przepisów.
Przeprowadzanie testowania na stałych zasadach i weryfikowanie procesów (produkcyjnych i oczyszczania) pod kątem wykorzystywania wody i energii, wytwarzania odpadów i oddziaływania na środowisko.	Stałe analizy przed procesem decyzyjnym. Wprowadzenie rozwiązań poprzedzają próby. Funkcjonuje procedura P.S.IV.-01 "Projektowanie wyrobów - Rozwój". W oparciu o tę procedurę dokonuje się etapowej realizacji projektu z uwzględnieniem wszystkich występujących aspektów

	środowiskowych, w tym opracowanie dokumentacji prób, przegląd wyników, itp.
Implementacja adekwatnego programu szkoleniowego dla personelu i instrukcji dla pracowników kontraktowych w zakresie Zdrowia, Bezpieczeństwa i Ochrony Środowiska (HSE) oraz kwestii alarmowych.	Szkolenia okresowe bhp są rozszerzone o zagadnienia ochrony środowiska. Kadra kierownicza składa egzamin z tego zakresu co 6 lat. Istnieje Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy, z którego wyciąg jest podstawą przeszkolenia pracowników, obok szkolenia podstawowego. Jest to realizacja procedury ćwiczeń, czyli przygotowania i reakcji na niebezpieczeństwo w tym awarię.
Wprowadzenie dobrych praktyk eksploatacji.	Każda czynność eksploatacyjna regulowana jest w odpowiednich instrukcjach i opisana w procedurach ISO. Spostrzeżenia dotyczące przebiegu procesów produkcyjnych i eksploatacji urządzeń obsługa notuje w raportach przeglądanych po każdej zmianie roboczej. Przestrzegane są instrukcje obsługi i eksploatacji, a okresowo wykonywane przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji.
<b>W zakresie emisji</b>	
Sprawdzanie i identyfikacja istotnych procesów zużywających wodę.	Woda w procesach produkcyjnych używana jest zasadniczo do celów produkcyjnych i chłodniczych. Zużycie wody jest monitorowane zgodnie z procedurami, tak gdzie jest to możliwe wodę zastępuje się np. odpadowym kondensatem.
Inwentaryzacja zakładu oraz inwentaryzacja strumieniowa.	Istnieją szczegółowe opracowania poszczególnych instalacji (mapy, plany, rzuty kondygnacji, schematy technologiczne, dokumentacja techniczna), część z nich stanowi załączniki do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Strumienie emisji są zidentyfikowane, oznaczone i monitorowane.
Szacowanie wpływu na środowisko i wpływów na instalację oczyszczającą podczas planowania nowej działalności lub modernizacji dotychczasowej.	Na etapie planowania budowy nowych instalacji i modernizacji istniejących analizowany jest wpływ tych działań na środowisko. Zasadą jest nie zwiększanie istniejącego oddziaływania. Modelowym rozwiązaniem jest instalacja formaliny – nowa instalacja o znacznie większej wydajności emituje znacznie mniejsze ilości zanieczyszczeń do powietrza oraz ścieków niż instalacja stara. Dodatkowo nowa instalacja jest znacznie mniej wodo- i energochłonna, a ciepło reakcji jest odzyskiwane i wykorzystywane.
Połączenia danych dotyczących produkcji z danymi o ładunku zanieczyszczeń, aby porównać obecne i przewidywane emisje.	W instalacjach prowadzone są badania emisji zgodnie z opracowanymi instrukcjami i normami. Zestawienia wyników pomiarów emisji, zużycia wody i mediów energetycznych, odniesieniu do poszczególnych węzłów produkcyjnych i pomocniczych są porównywane przez nadzór technologiczny z wielkością produkcji tych węzłów, co pozwala oceniać prawidłowość prowadzenia procesów i prognozować emisje w odniesieniu do planów produkcyjnych.
Używanie metod jakościowych, aby oceniać proces oczyszczania i produkcji oraz aby unikać	System zarządzania zgodny z normami ISO 9001 wdrożony i stosowany przez operatora



wymknęcia się ich spod kontroli.	instalacji w dużym stopniu pozwala monitorować wszystkie procesy. Przestrzeganie sprawdzonych procedur jest na bieżąco kontrolowane. Metody jakościowe wynikają również z polityki środowiskowej Spółki.
Wdrożenie programu monitoringu we wszystkich instalacjach, aby sprawdzać poprawność ich działania.	Większość procesów produkcyjnych monitorowana jest w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, Wizualizacja podstawowych parametrów pracy, jak też sygnalizacja stanów przedawaryjnych, pozwala w porę reagować na ewentualne zakłócenia. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest zgodnie z instrukcjami przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością.
Stosowanie urządzeń do redukcji emisji tam gdzie niemożliwe jest jej zapobieganie.	Tam, gdzie ze względu na przebieg procesu produkcyjnego nie można wyeliminować emisji, stosuje się różnorodne metody jej redukcji przed odprowadzeniem do środowiska. <ul style="list-style-type: none"> <li>• W emisji gazów: <ul style="list-style-type: none"> <li>- chłodnice wykrapłające na wszystkich aparatach kondensacyjnych,</li> <li>- filtry tkaninowe w węzłach produkcji gdzie wykorzystywane są produkty pyliste,</li> <li>- adsorbery i absorbery,</li> <li>- zamknięcia olejowe wydechów ze zbiorników magazynowych,</li> </ul> </li> <li>• W emisji ścieków: <ul style="list-style-type: none"> <li>- wielokrotne wykorzystywanie cieczy myjącej do oczyszczania aparatów produkcyjnych,</li> </ul> </li> <li>• W emisji odpadów: <ul style="list-style-type: none"> <li>- odzysk papieru i tektury oraz opakowań z tworzyw sztucznych,</li> <li>- realizacja zbiórki i recyklingu opakowań,</li> <li>- rozszerzanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku (bębny, kontenery, big-bagi).</li> </ul> </li> <li>• W emisji hałasu: <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie pomp i wentylatorów niskosumowych,</li> <li>- stosowanie regulatorów obrotów w wentylatorach.</li> </ul> </li> </ul>
Wprowadzenia planu działania w warunkach kryzysowych skażenia.	Zagadnienia te zostały ujęte wyczerpująco w Raporcie o Bezpieczeństwie oraz Programie zapobiegania awariom i Wewnętrznym Planie Operacyjnym.
<b>Przedsięwzięcia zintegrowane z procesem produkcyjnym</b>	
Stosowanie środków zintegrowanych z procesem zamiast technik „końca rury” jeżeli jest to tylko możliwe.	W zakładach rozwijana jest produkcja żywic rezolowych wodorozcieńczalnych co eliminuje stosowanie rozpuszczalników organicznych, zastosowano ciekły bezwodnik maleinowego zamiast stałego (wyeliminowanie pylenia). Szeroko stosowane jest zastępowanie bezwodnika kwasu przemiałem odpadowego PET w instalacji żywic poliestrowych. We wszystkich syntezach stosuje się międzyprocesowe wylapywanie potencjalnych

	<p>zanieczyszczeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gazowych w chłodnicach zwrotnych - wykrapających</li> <li>- pyłowych w filtrach tkaninowych.</li> </ul>
<b>Gospodarka ściekowa</b>	
Segregacja wód poprocesowych na nieskażoną wodę i inne niezanieczyszczone wody odpadowe.	Istnieją odrębne systemy kanalizacyjne wód pochłodniczych, ścieków przemysłowo-bytowych. Wody pochłodnicze są kierowane do obiegu zamkniętego, ścieki przemysłowo-bytowe do zakładowej oczyszczalni.
Segregacja wód poprocesowych pod kątem niesionego ładunku zanieczyszczeń.	Wysoko obciążone zawartością substancji organicznej ścieki kierowane są do spalatora.
Instalacja odrębnych drenaży obszarów zagrożonych skażeniem, wraz z odstojnikami zbierającymi odcieki.	Teren wokół instalacji i magazynów jest szczelny i utwardzony. Stanowiska rozładownicze i załadownicze wykonano jako bezodpływowe. Wody opadowe wypompowywane są do kanalizacji ścieków przemysłowych i kierowane do oczyszczalni ścieków.
Instalacja zbiorników retencyjnych na sytuacje awaryjne i wodę przeciwpożarową w świetle szacowania ryzyka.	Operator posiada zbiornik buforowy, w którym ścieki są uśredniane do parametrów gwarantujących bezpieczne prowadzenie procesu biologicznego oczyszczania ścieków przed odprowadzeniem ich do środowiska oraz system zbiorników przeciwpożarowych napełnionych wodą.
<p>Oczyszczanie ścieków, w sektorze chemicznym, określone w BREF może być realizowane na 4 sposoby:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• centralne, końcowe oczyszczanie w biologicznej oczyszczalni ścieków (OŚ) na terenie zakładu,</li> <li>• centralne, końcowe oczyszczanie w miejskiej OŚ,</li> <li>• centralne, końcowe oczyszczanie nieorganicznych ścieków w mechaniczno-chemicznej OŚ,</li> <li>• oczyszczanie zdecentralizowane.</li> </ul>	<p>Operator stosuje spalanie odpadów ciekłych najbardziej obciążonych zanieczyszczeniami organicznymi, natomiast ścieki mniej obciążone są oczyszczane na biologicznej oczyszczalni ścieków.</p> <p>Stosowane sposoby oczyszczania ścieków i unieszkodliwiania odpadów zapewniają dotrzymanie dopuszczalnych stężeń w środowisku stąd uznano, że metody te spełniają wymogi najlepszej dostępnej technik.</p>
<b>Systemy chłodzenia</b>	
W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recykulacją 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 50-60 tys. m <sup>3</sup> /rok. Zużycie w okresie, gdy eksploatowano układ otwarty wynosiło ok. 3 000 tys. m <sup>3</sup> /rok.
<b>Efektywność energetyczna</b>	
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.

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 orzeczone jak w osnowie.

### Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł uiszczoną w dniu 26 kwietnia 2018 r. na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Mariusz Trojan**  
Z-CIA DYREKTORA 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. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

