



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.41.14.2024.AW

Rzeszów, 2025-08-14

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2024r., poz. 572), w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r. poz. 54);
- art. 215, art 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r., poz.54) w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit. a i § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568), przesłanego przy piśmie z dnia 7 czerwca 2024 r., znak: PO/644/2024/KG 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, 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, z dnia 23 października 2017 r., znak: OS-I.7222.35.15.2017.MH, z dnia 4 września 2018, znak: OS-I.7222.22.6.2018.MH, z dnia 30 marca 2020 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH, z dnia 1 czerwca 2020 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH, z dnia 5 kwietnia 2023 r., znak: OS-I.7222.40.7.2023.AW, z dnia 14 lipca 2023 r., znak: OS-I.7222.16.13.2021.AW, z dnia 12 października 2023 r., znak: OS-I.7222.40.17.2023.AW, z dnia 14 lutego 2024 r., znak: OS-I.7222.40.23.2023.AW 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



o r z e k a m

I. Zmieniam 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: RS.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, z dnia 23 października 2017 r., znak: OS-I.7222.35.15.2017.MH, z dnia 4 września 2018, znak: OS-I.7222.22.6.2018.MH, z dnia 30 marca 2020 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH, z dnia 1 czerwca 2020 r., znak: OS-I.7222.3.9.2019.MH, z dnia 5 kwietnia 2023 r., znak: OS-I.7222.40.7.2023.AW, z dnia 14 lipca 2023 r., znak: OS-I.7222.16.13.2021.AW, z dnia 12 października 2023 r., znak: OS-I.7222.40.17.2023.AW, z dnia 14 lutego 2024 r., znak: OS-I.7222.40.23.2023.AW 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 w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2.2.2 otrzymuje brzmienie:

„**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,
 - 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. Usuwam punkt I.2.2.5. z pozwolenia.

I.3. Punkt I.2.2.6. otrzymuje brzmienie:

„**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.

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

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.4. Punkt I.3.2.2 otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.2. Węzeł do produkcji żywic mocznikowo-formaldehydowych, melaminowo-formaldehydowych, sporządzania roztworu wodorotlenku sodowego.

Wytwarzanie żywic mocznikowo-formaldehydowych impregnacyjnych typu FM polegać będzie na wieloetapowej kondensacji mocznika z formaldehydem prowadzonej w środowisku kwaśnym, przy ustalonym w kolejnych etapach dozowaniu mocznika. Proces kondensacji prowadzony będzie się w temperaturze 95-100°C pod ciśnieniem atmosferycznym do uzyskania żadanego stopnia skondensowania którego miarą jest lepkość produktów kondensacji. Po skondensowaniu i ustaleniu końcowego stosunku molowego formaldehydu do mocznika żywica będzie chłodzona do temperatury poniżej 20°C i przetłaczana do zbiornika. W zbiorniku żywica poddawana będzie dalszemu chłodzeniu przy pomocy chłodnicy płytowej i wody ziębniczej do temperatury poniżej 16°C. Ze zbiornika żywica załadowywana będzie do autocystern lub innych opakowań na stanowisku załadowczym.

Żywice mocznikowo-formaldehydowe typu MS, otrzymywane będą w procesie kondensacji dwu lub wieloetapowej. Kondensacja prowadzona będzie w reaktorach kondensacyjnych w zmiennym środowisku reakcji w temperaturze 85-100°C i pod ciśnieniem atmosferycznym, w sposób periodyczny. Do skondensowanej żywicy dodawana będzie określona ilość mocznika ustalając końcowy stosunek molowy formaldehydu do mocznika a następnie produkty kondensacji poddawane będą zagęszczaniu w procesie destylacji w reaktorach przy próżni min 80 kPa w temperaturze 55-60°C. Wydestylowane żywice poddawane będą wstępnemu schłodzeniu w ww. reaktorach a następnie odprowadzane będą do reaktora w którym następować będzie końcowe ich schłodzenie wodą chłodniczą z instalacji wody ziębniczej. Żywice chłodzone będą do temperatury poniżej 25°C, przetłaczane przy pomocy pomp rurociągami do mieszalników żywicy, skąd będą załadowywane do autocystern lub opakowań jednostkowych.

Wytwarzanie żywicy melaminowo-formaldehydowej polegać będzie na kondensacji melaminy z formaldehydem prowadzonej w środowisku alkalicznym w obecności glikolu dwuetylenowego. Kondensacja prowadzona będzie w temperaturze 90 ± 2°C pod ciśnieniem atmosferycznym do uzyskania określonego stopnia skondensowania.

Po kondensacji i częściowym schłodzeniu produkt kondensacji poddawany będzie modyfikacji, a następnie chłodzony i przetwarzany do zbiornika magazynowego. Ze zbiornika gotowy produkt będzie ładowany do autocysterny na stanowisku załadowniczym.”

I.5. W punkcie I.4.1. Tabela nr 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	Glikol dwuetylenowy	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 napęnlennia sprzężone z wyłącznikami zabezpieczającymi pompy przed suchobiegiem, wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe oraz wskazania poziomu aktualnego napęnlennia i temperatury w zbiorniku. Rozładunek wodorotlenku potasu do zbiornika LV-011 z wykorzystaniem systemu odbioru oparów (duże wahadło gazowe)
2.	LV-002	100	ług sodowy		
3.	LV-003	66	formalina		
4.	LV-004	66	formalina		
5.	LV-005	66	sylfat (olej talowy)		
6.	LV-006	66	glikol propylenowy		
7.	LV-007	63	woda amoniakalna		
8.	LV-008	63	glikol propylenowy		
9.	LV-009	63	glikol monoetylenowy		
10.	LV-010	63	gliceryna		
11.	LV-011	63	wodorotlenek potasu		
12.	LV-017	84	olej sojowy		
13.	LV-012	106	styren	Obiekt B-100	Zbiorniki posadowione są we wspólnej betonowej tacy stokażu. Dno oraz ściany tacy są wyłożone geomembraną z folii PEHD dociśniętej warstwą betonową ochronną. W warstwie tej do połowy tacy umieszczona została uziemiona siatka metalowa antyelektro-statyczna. Zbiorniki wyposażone są: – w system blokad pomp rozładowniczych po osiągnięciu maksymalnego poziomu; – w system blokad pomp podających surowce do instalacji przed suchobiegiem i od stopnia napęnlennia wagowego; – zawory wdechowo wydechowe; – półstałe urządzenia gaśnicze na pianę ciężką. Rozładunek DCPD RG z wykorzystaniem systemu odbioru oparów (duże wahadło gazowe)
14.	LV-019	200	benzyna lakowa		
15.	LV-020	64	DCPD RG		
16.	LV-022	320	styren		

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m ³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
17.	LV-021	320	fenol	Obiekt B-151D	Zbiorniki posadowione na fundamencie, izolowane, ogrzewane. Taca wykonana ze szczelnego zbrojonego betonu pokryta powłoką odporną na działanie fenolu. Rozładunek fenolu z wykorzystaniem systemu odbioru oparów (duże wahadło gazowe)
18.	LV-023	320	fenol		
19.	LV-024	320	fenol		
20.	LV-025	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. Rozładunek DCPD i bezwodnika maleinowego z wykorzystaniem systemu odbioru oparów (duże wahadło gazowe)
22.	LV-301P	70	bezwodnik maleinowy		
23.	PA-311	60	produkt utleniania cykloheksanu typ C	Obiekt B-170B	Rozładunek z wykorzystaniem systemu odbioru oparów (duże wahadło gazowe)
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
24.	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.
25.	LV-402	32	żywica rezolowa		
26.	LV-405	12,5	żywica rezolowa		
27.	LV-406	12,5	żywica rezolowa		
28.	LV-358	32	żywica wodorozpuszczalna		
29.	LV-360	32,5	żywica wodorozpuszczalna		
30.	LV-361	32	żywica wodorozpuszczalna		
31.	LV-354	33,3	żywica wodorozpuszczalna		
32.	LV-403	32	żywica wodorozpuszczalna		
33.	LV-404	12,5	żywica wodorozpuszczalna		
34.	LV-353	32	żywica wodorozpuszczalna		
35.	LA-204	30	żywica rezolowa		
36.	LA-205	30	żywica rezolowa		
37.	LA-207	30	żywica rezolowa		
38.	LA-208	30	żywica wodorozpuszczalna		

”

I.6. W punkcie I.4.2. Tabela nr 2 otrzymuje nowe brzmienie:

”Tabela nr 2

Lp.	Numer Zbiornika	Poje- mność [m³]	Substancja magazyno- wana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
Zbiorniki magazynowe surowców					
1.	AV-1	60	formalina	Obiekt B-13	Zbiorniki usytuowane w szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki posadowione będą na fundamentach, izolowane wełną mineralną w osłonie z blachy aluminiowej, wyposażone w zawory wdechowo- wydechowe.
2.	AV-2	60	formalina		
3.	AV-3	60	glikol dwuetylenowy		
4.	AV-4	60	alkohol furfurylowy		
Zbiorniki magazynowe wyrobów gotowych					
5.	AV-400	65	żywica typu Ekotec	Obiekt B-13	Zbiorniki usytuowane w szczelnej tacy żelbetowej. Zbiorniki wyposażone w zawory wdechowo-wydechowe.
6.	AV-401	50	żywica Famak		
7.	AA-402	15	żywica typu MS		
8.	AA-403	15	żywica MS		
9.	AV-422	35	żywica FM zbiornik w budunku B-14	Obiekt B-14	Zbiorniki usytuowane w części produkcyjno magazynowej instalacji żywic aminowych w budynku.
10.	AV-423	35	żywica FM zbiornik w budynku B-14		
11.	AV-420	25	żywice techniczne zbiornik w budynku B-14		
Zbiorniki magazynowe odpadów ciekłych					
14.	AV-813	10	odpady ciekłe	Obiekt B-12	Zbiorniki izolowane w bezodpływowej tacy betonowej zlokalizowane przy obiekcie B-12 odpowietrzenie skierowane do kolumny absorpcyjnej (E-25a)
15.	AV-814	20	odpady ciekłe		

I.7. W punkcie I.4.3. Tabela nr 3 otrzymuje nowe 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

Lp.	Numer zbiornika	Pojemność [m³]	Substancja magazynowana	Usytuowanie zbiornika	Zabezpieczenia mające na celu ograniczenie emisji do środowiska
2.	FV-002	1000	metanol		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.
3.	FV-003	2000	metanol		Zbiornik wykonany zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 listopada 2005 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać bazy i stacje paliw płynnych. Posiada podwójne dno z systemem wykrywania wycieków. Zbiornik dwupłaszczynowy. Zbiornik osłonowy wykonany wokół zbiornika jednopłaszczowego w odległości 1,5 m. Zbiornik osłonowy ma taką samą wytrzymałość jak sam zbiornik i jest skonstruowany tak, aby zatrzymać całość magazynowanej cieczy w przypadku rozszczelnienia zbiornika magazynowego.
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 półstałą instalację gaśniczą na pianę ciężką.
4.	FV-402	200	formalina		Zbiorniki wyposażone są w zawory wdechowo-wydechowe. Wskazania temperatury i poziomu napełnienia na sterowni wydziału. Zbiorniki są wyposażone w półstałą instalację gaśniczą na pianę ciężką.
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.8. Punkt II.1.1.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1.1.1. Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.
Tabela nr 5 do dnia 11 grudnia 2026 r.

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 węglowodory alifatyczne	0,024 0,0315 0,026	- - -
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, LA-393. 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 węglowodory alifatyczne	0,0057 0,0113 0,00102 0,005	- - - -
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	- - -
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	- - -
Pompownia surowców ciekłych	E-160	Fenol Formaldehyd Styren	0,0001 0,0001 0,00003	- - -

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	[mg/m ³] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
		Węglowodory alifatyczne	0,00012	-
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	- - -
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	- - -
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł 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 (węzeł 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	- - -
Stanowisko do zasypu surowców (węzeł polioli)	E-187	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	0,018 0,018 0,018	- - -
Urządzenia w węźle produkcyjnym polioli	E-188	ksylen	0,0028	-
Pompy próżniowe w węźle polioli	E-189	ksylen	0,24	-
Urządzenia w węźle ługowania i podczyszczania ścieków ługowych	E-190	fenol formaldehyd	0,001 0,050	-
Glikol dwuetylenowy LV-001	LV-001	glikol	0,109	-
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 propylenowego 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 benzyny lakowej LV-019	LV-019	węglowodory alifatyczne – mieszanina (benzyna)	0,0256	-
Zbiornik styrenu LV-022	LV-022	styren	0,036	-

Tabela nr 5a od dnia 12 grudnia 2026 r.

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	BAT-AEL	[mg/m ³ _u] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
			mg/Nm ³	
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20	-
		Formaldehyd	5	-
		Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (fenol)	10	-
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, LA-393. 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	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20	-
		Formaldehyd	5	-
		Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (fenol)	10	-
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	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Zasyp mocznika i boraxu Reaktory: LA-351, LA-352, LA-353, LA-356,	E-153b	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Zasyp nowolaku Reaktory: LA-354, LA-355	E-153c	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Taśma chłodząca LTE-491	E-155a	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20	-
		Formaldehyd	5	-
		Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (fenol)	10	-

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	BAT-AEL	[mg/m ³ _u] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
			mg/Nm ³	
Taśma chłodząca LTE-492	E-155b	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20	-
		Formaldehyd	5	-
		Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (fenol)	10	-
Taśma chłodząca – kruszenie nowolaków	E-156	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
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	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-170	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Stanowisko zasypu żywic i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków)	E-171	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-183	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Stanowisko zasypu żywic i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-184	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Stanowisko do zasypu surowców (węzeł polioli)	E-187	pył ogółem w tym	5	-
		pył PM 10 w tym	5	-
		pył PM 2,5	5	-
Urządzenia w węźle produkcyjnym polioli	E-188	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20	-
Urządzenia w węźle ługowania i podczyszczania ścieków ługowych	E-190	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20	-
		Formaldehyd	5	-
		Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (fenol)	10	-
Zbiorniki magazynowe			kg/h	-
Glikol dwuetylenowy LV-001	LV-001	glikol	0,109	-
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	-

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	BAT-AEL mg/Nm ³	[mg/m ³ _a] przy zaw. 3% tlenu w gazach odlotowych
Zbiornik wody amoniakalnej LV-007	LV-007	amoniak	0,093	-
Zbiornik glikolu propylenowego 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 benzyny lakowej LV-019	LV-019	węglowodory – mieszanina (benzyna)	0,0256	-
Zbiornik butanolu LV-020	LV-020	butanol	0,2363	-
Zbiornik styrenu LV-022	LV-022	styren	0,036	-

”

I.9. Punkt II.1.1.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1.1.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

Tabela nr 6 do dnia 11 grudnia 2026 r.

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
Urządzenia w pomieszczeniu młyna kulowego	E-21	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	0,018 0,018 0,018
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny utwardzaczy)	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
Zbiornik glikolu dwuetylowego AV-3	AV-3	glikol	0,0038

Tabela nr 6a od dnia 12 grudnia 2026 r.

Źródło emisji	Emitor	Substancja/parametr	Dopuszczalna wielkość emisji
			BAT-AEL mg/Nm3
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy niewybuchowej)	E-25	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20
		formaldehyd	5
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	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20
		Formaldehyd	5
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy zagrożonej wybuchem)	E-25b	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	20
		Formaldehyd	5
		Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (alkohol furfurylowy)	10
Źródła pozostałe			
Źródło emisji	Emitor	Substancja/parametr	kg/h
Urządzenia do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy sypkich – Obiekt B-10	E-20	pył ogółem	0,018
		pył PM 10	0,018
		pył PM 2,5	0,018
Urządzenia w pomieszczeniu młyna kulowego	E-21	pył ogółem	0,018
		pył PM 10	0,018
		pył PM 2,5	0,018
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny utwardzaczy)	E-23	pył ogółem	0,012
		pył PM 10	0,012
		pył PM 2,5	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
Zbiornik glikolu dwuetylowego AV-3	AV-3	glikol	0,0038

I.10. W punkcie II.1.1.3.2. Tabela nr 7a otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 7a

Źródło emisji	Emitor	Średnia z okresu pobierania próbek (brak korekty pod kątem zawartości tlenu)*	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	mg/Nm ³
Urządzenia w hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny)	E-5a	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny FV-401	FV-401	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny FV-402	FV-402	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny stężonej FV-418	FV-418	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny stężonej FV-419	FV-419	całkowite LZO** formaldehyd	30 5
Zbiornik formaliny stężonej FV-450	FV-450	całkowite LZO** formaldehyd	30 5

* - wartości stężenia wyrażone jako masa wyemitowanych substancji na ilość gazu odlotowego w warunkach znormalizowanych (gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa)

** - całkowita zawartość lotnych związków organicznych mierzona za pomocą detektora płomieniowo-jonizacyjnego i wyrażona jako węgiel całkowity

I.11. Punkt II.1.2.1. otrzymuje nowe brzmienie:

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

Tabela nr 10 do dnia 11 grudnia 2026 r.

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	amoniak	0,0112
2.	glikol	0,0115
3.	fenol	0,9006
4.	formaldehyd	0,503
5.	ksylen	0,4267
6.	styren	0,2059
7.	węglowodory alifatyczne	0,7424
8.	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	3,4288 3,4288 3,4288
9.	dwutlenek azotu	10,2077
10.	dwutlenek siarki	0,5201
11.	butanol	0,0071

Tabela nr 10a od dnia 12 grudnia 2026 r

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	4,000
2.	Formaldehyd	0,503

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
3.	Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (fenol)	0,9006
4.	pył ogółem w tym	1,9300
	pył PM 10 w tym	1,9300
	pył PM 2,5	1,9300
5.	dwutlenek azotu	10,2077
6.	dwutlenek siarki	0,5201
7.	ksylen	0,4267
8.	styren	0,2059
9.	węglowodory alifatyczne	0,7424
10.	glikol	0,0115
11.	butanol	0,0071

”

I.12. Punkt II.1.2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1.2.2. Instalacja do produkcji żywic aminowych.

II.1.2.2.1. Do dnia 11 grudnia 2026 r.

Tabela nr 11

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	formaldehyd	1,4443
2.	alkohol furfurylowy	0,6412
3.	glikol	0,0289
6.	pył ogółem w tym	0,168
	pył PM 10 w tym	0,168
	pył PM 2,5	0,168

II.1.2.2.2. Od dnia 12 grudnia 2026 r.

Tabela nr 11a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Całkowity węgiel organiczny (TVOC)	1,1
2.	Formaldehyd	1,4443
3.	alkohol furfurylowy	0,6412
4.	glikol	0,0289
5.	Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR 2 (alkohol furfurylowy)	0,6412
6.	pył ogółem w tym	0,168

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
	pył PM 10 w tym	0,168
	pył PM 2,5	0,168

I.13 Punkt IV.1.1.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.1.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

IV.1.1.1.1. Do dnia 11 grudnia 2026 r.

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-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-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-160	5	0,12	5	293	1000
E-162	23	0,3	3,3	293	620
E-170	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-171	22	0.3x0.5	0,0 (poziomy)	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-187	20	0,3	7	293	1680
E-188	10	0,25	17	353	5040
E-189	20	0,2	4	293	1680
E-190	4,0	0,2	3	293	6000
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-019	7,5	0,05	4,2	287	50
LV-022	7,5	0,05	2,8	287	50

IV.1.1.1.2. Od dnia 12 grudnia 2026 r.

Tabela nr 26a

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-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-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-162	23	0,3	3,3	293	620
E-170	22	0,3x0,5	0,0 (poziomy)	288	8000
E-171	22	0.3x0.5	0,0 (poziomy)	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-187	20	0,3	7	293	1680
E-188	10	0,25	17	353	5040
E-190	4,0	0,2	3	293	6000
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-019	7,5	0,05	4,2	287	50
LV-022	7,5	0,05	2,8	287	50

”

I.14. Punkt IV.1.2.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„IV.1.2.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela nr 28

Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
E-25	8	0,8	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-23	7	0,25	6,8	293	2000

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]
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
AV-3	7,5	0,05	2,8	287	760

”

I.15. W punkcie IV.1.3.1.2. **Tabela nr 30 a** otrzymuje nowe brzmienie:

„**Tabela nr 30a**

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
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

I.16. Punkt **VI.2.1.1.** otrzymuje nowe brzmienie:

„**VI.2.1.1. Do dnia 11 grudnia 2026 r.** stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-150a, E-151, E-152a, E-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-155a, E-155b, E-156, E-162, E-170, E-171, E-183 i E-184”

VI.2.1.1.1 Od dnia 12 grudnia 2026 r stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-150a, E-151, E-152a, E-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-155a, E-155b, E-156, E-162, E-170, E-171, E-183, E-184, E-187, E-188 i E-190”.

I.17. Punkt **VI.2.1.2.** otrzymuje nowe brzmienie:

„**VI.2.1.2. Do dnia 11 grudnia 2026 r.** zobowiązuję LERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji fenolu i formaldehydu do powietrza z emitorów E-150a, E-151, E-155a raz w roku.

VI.2.1.2.1. Od dnia 12 grudnia 2026 r. zobowiązuję LERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji:

Tabela A

Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych

Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji emitowanych	Częstotliwość monitorowania
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	Raz na sześć miesięcy
		Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy
		Substancje CMR 2 (fenol)	Raz na sześć miesięcy
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, LA-393. 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	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	Raz na sześć miesięcy
		Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy
		Substancje CMR 2 (fenol)	Raz na sześć miesięcy
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	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
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	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Zasyp nowolaku Reaktory: LA-354, LA-355	E-153c	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Taśma chłodząca LTE-491	E-155a	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	Raz na sześć miesięcy
		Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy
		Substancje CMR (fenol)	Raz na sześć miesięcy
Taśma chłodząca LTE-492	E-155b	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	Raz na sześć miesięcy
		Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy
		Substancje CMR 2 (fenol)	Raz na sześć miesięcy
Taśma chłodząca – kruszenie nowolaków	E-156	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
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	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-170	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
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	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-183	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Stanowisko zasypu żywic i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-184	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Stanowisko do zasypu surowców (węzeł polioli)	E-187	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok

Urządzenia w węźle produkcyjnym polioli	E-188	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	Raz na sześć miesięcy
Urządzenia w węźle ługowania i podczyszczania ścieków ługowych	E-190	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	Raz na sześć miesięcy
		Formaldehyd	Raz na sześć miesięcy
		Substancje CMR 2 (fenol, styren)	Raz na sześć miesięcy

”

I.18. Punkt VI.2.2.2. otrzymuje nowe brzmienie:

„VI.2.2.2. Do dnia 11 grudnia 2026 r. zobowiązuję LERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji do powietrza: pyłu z emitora E-20 raz w roku, formaldehydu z emitorów E-25, E-25a, E-25b raz w roku oraz alkoholu furfurylowego z emitora E-25b raz w roku.

VI.2.2.2.1. Od dnia 12 grudnia 2026 r. zobowiązuję LERG S.A. w Pustkowie do przeprowadzania pomiarów emisji do powietrza:

Tabela B

Instalacja do produkcji żywic aminowych			
Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji emitowanych	Częstotliwość monitorowania
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy niewybuchowej)	E-25	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd	TVOC raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy
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	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd	TVOC raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy zagrożonej wybuchem)	E-25b	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd CMR 2 (alkohol furfurylowy)	TVOC raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy CMR 2 (alkohol furfurylowy) raz na sześć miesięcy
Urządzenia do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy sypkich – Obiekt B-10	E-20	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Urządzenia w pomieszczeniu młyna kulowego.	E-21	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok
Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny utwardzaczy)	E-23	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	pył ogółem raz na rok pył PM 10 raz na rok pył PM 2,5 raz na rok

”

I.19. Po punkcie XII.1 dodaję punkty XII.2, XII.3., XII.4, XII.5.

“XII.2. Zgodnie z wymaganiami decyzji wykonawczej komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym – do dnia 12 grudnia 2026 r. będzie opracowany i wdrożony system

zarządzania emisjami rozproszonymi jako część systemu zarządzania środowiskowego o funkcje wynikające z BAT 19.

XII.3. Zgodnie z BAT 20 konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym) będzie corocznie szacowana ilość emisji rozproszonych LZO za rok poprzedni począwszy od 12 grudnia 2026 r.

XII.4. Oszacowane wyniki (zgodnie z punktem XII.3. niniejszej decyzji) emisji rozproszonych LZO przekazane zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego do 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XII.5. Określam termin dostosowania instalacji do wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022r oraz w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym ustanowionymi Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2016/902 z dnia 30 maja 2016 r- do 12 grudnia 2026r."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem przekazanym przy piśmie z dnia 7 czerwca 2024 r., znak: PO/644/2024/KG, LERG S.A., Pustków-Osiedle 59D, 39-206 Pustków 3 (REGON 850022800 NIP 8720003568) wystąpił o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 2 stycznia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618/21/05, ze zm. 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.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z dn. 2024 poz. 1112 ze zm.).

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 412/2024.

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.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 20 czerwca 2024 r., znak: OS-I.7222.41.14.2024.AW, celem rejestracji.

W dniu 12 grudnia 2022 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej ogłoszono konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, ustanowione Decyzją wykonawczą komisji (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. (Dz. U. UE. L. z 2022 r. Nr 318, str. 157). W dokumencie zalecane są najlepsze dostępne techniki, których zastosowanie gwarantuje dotrzymanie wielkości emisji do środowiska na poziomie nie przekraczającym wartości granicznych określonych w dokumencie. Zgodnie z art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określa się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT. Wielkość określa się dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia co graniczne wielkości emisyjne. Szczególne miejsce w konkluzjach BAT zajmuje zakres i sposób monitorowania emisji. Monitoring wskazany w pozwoleniu zintegrowanym winien być zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w Konkluzjach.

W związku z publikacją w/w Konkluzji BAT, zgodnie z wymogiem art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, w czerwcu 2023 r. Marszałek Województwa Podkarpackiego przeprowadził analizę warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, pod kątem spełnienia wymogów w/w konkluzji BAT. W wyniku przeprowadzonej analizy ustalono iż, instalacja wymaga dostosowania do wymagań konkluzji BAT w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym.

W związku z powyższym Marszałek Województwa Podkarpackiego, po przeprowadzonej analizie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla LERG S.A., pismem z dnia 14.06.2023 r., znak: OS-I.7222.40.11.2023.AW wezwał Prowadzącego instalację do złożenia wniosku w terminie 1 roku od odebrania wezwania, wskazując że należy:

- 1) opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie elementy wymienione w BAT1.
- 2) zgodnie z wymaganiami BAT 2 należy zidentyfikować substancje emitowane z instalacji w sposób zorganizowany oraz rozproszony do powietrza z uwzględnieniem Bat 11, w tym należy wskazać substancje lub mieszaniny sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2. Należy również przedstawić charakterystykę każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie),

- 3) wdrożyć system zarządzania środowiskowego (EMS) którego częścią będzie plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji zawierający elementy zawarte w BAT3.
- 4) zgodnie z wymaganiami BAT 8 należy prowadzić monitoring emisji zorganizowanych do powietrza substancji zidentyfikowanych zgodnie z BAT2.
- 5) zgodnie z wymaganiami BAT 11 należy określić emisję dopuszczalną poszczególnych zanieczyszczeń z instalacji - na poziomie emisji rzeczywistych, z uwzględnieniem poziomów powiązanych z BAT (BAT-AELs).
- 6) zgodnie z BAT 19 należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego.
- 7) Zgodnie z BAT 19 oraz BAT 20 należy przedstawić propozycję monitorowania emisji rozproszonej, tj. należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego oraz raz w roku szacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza.
- 8) Zgodnie z BAT 22 należy monitorować emisje rozproszone LZO. Możliwość zwolnienia z niniejszego obowiązku wynikać będzie z oszacowania emisji rozproszonej ulotnej i nieulotnej zgodnie z BAT 20,
- 9) Instalacja nie spełnia wymagań Konkluzji BAT4, BAT 5, BAT 6, BAT 7, BAT9, BAT 10, BAT 13, BAT 21, BAT 23, pozwolenie zintegrowane należy dostosować do wymagań konkluzji BAT w tym zakresie.

Spółka odpowiedziała na w/w wezwanie składając wniosek o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego uwzględniając zakres wezwania.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów stwierdzono, że zawiera braki formalne. Do wniosku nie dołączono zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację: za przestępstwa przeciwko środowisku lub przestępstwa, będącego osobą fizyczną albo wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny (Dz.U. z 2018 r. poz. 1600 i 2077);, o których mowa w art. 42 ust.3a pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 ze zm.).

W związku z powyższym pismem z dnia 3 lipca 2024r. znak OS-I.7222.41.14.2024.AW wezwano Spółkę do uzupełnienia braków formalno-prawnych wniosku w terminie 30 dni od dnia otrzymania wezwania. Uzupełnienie braków formalnych nastąpiło wraz z pismem z dnia 29 lipca 2024r., znak: PO/844/2024/KG. Pismem z dnia 3 sierpnia 2024 r., znak: OS-I.7222.41.14.2024.AW Marszałek Województwa Podkarpackiego zawiadomił o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Po zapoznaniu się ze złożonym wnioskiem zarządzającego instalacją w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że przedłożona dokumentacja nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z tym, postanowieniem z dnia 7 sierpnia 2024 r. wezwano spółkę do uzupełnienia wniosku w terminie 30 dni od dnia otrzymania pisma poprzez:

- przedstawienie uzasadnienia do zaproponowanych wielkości dopuszczalnej emisji do powietrza na poziomie górnej granicy BAT-AELs z uwzględnieniem zapisu art. 184 ust 2 pkt 10) w związku z art. 188 ust 2 ustawy Poś, tj. *wielkości dopuszczalnej emisji powinny być określone w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większe niż wynikające z prawidłowej eksploatacji instalacji*;
- przedstawienie szczegółowej informacji w zakresie BAT 19 oraz BAT20 Konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym, tj. oszacować emisje rozproszone:
 - a. emisje ulotne – emisje niezorganizowane do powietrza spowodowane utratą szczelności urządzeń, które zaprojektowano lub zmontowano w taki sposób, aby były szczelne (np. mieszadła, sprężarki, pompy, zawory, otwarte ciągi, punkty poboru próbek, kołnierze i inne połączenia);
 - b. emisje nieulotne – emisje rozproszone inne niż emisje ulotne, na przykład z odpowietrzników, zbiorników do magazynowania luzem, systemów załadunku/rozładunku, zbiorników i cystern (przy otwieraniu), otwartych rynien, systemów pobierania próbek, odpowietrzania zbiorników, odpadów, systemów kanalizacyjnych i stacji uzdatniania wody.
- przedstawienie szczegółowej informacji w zakresie BAT 22 ww. konkluzji, tj. wskazać zakres i częstotliwość monitorowania emisji rozproszonych LZO dla oszacowanych zgodnie z BAT 19 i BAT 20 emisji rozproszonych (ulotnych /nieulotnych).

Uzupełnienie do wniosku zostało przesłane w terminie.

Mając na uwadze powyższe przychylnie się do wniosku zarządzającego instalacją i niniejszą decyzją dokonano zmian w pozwoleniu zintegrowanym:

- w punkcie VI.2.1.1 określającym zakres prowadzenia pomiarów emisji z emitorów, do dnia 12 grudnia 2026r. oraz od dnia 13 grudnia 2026r. (instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych);
- w punkcie VI.2.1.2 określającym częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów, do dnia 12 grudnia 2026r. oraz od dnia 13 grudnia 2026r. (instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych);
- w punkcie VI.2.2.2 określającym zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów, do dnia 12 grudnia 2026r. oraz od dnia 13 grudnia 2026r. (instalacja do produkcji żywic aminowych);
- w punktach I.2.2.5., I.2.2.6., z uwagi na likwidację węzła do produkcji zelkotów;
- w punktach I.4.1.(Tabela 1), I.4.3.(Tabela 3), II.1.1.1.(Tabela 5), II.1.1.3.2. (Tabela 7a), IV.1.1.1. (Tabela 26), IV.1.3.1.1. (Tabela 30a) w związku z przebudową stokaży surowców (B-151B, B-151D i B-100) i zmian magazynowych surowców w wybranych zbiornikach.

Pozostałe zmiany w pozwoleniu związane są z doprecyzowaniem jego warunków do stanu rzeczywistego instalacji.

Eksplatacja instalacji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji do produkcji żywic aminowych wiąże się z emisją zorganizowaną oraz emisją rozproszoną do powietrza, która wyodrębniona została w ustanowionym wykazie emisji do powietrza zgodnie z BAT2 przy uwzględnieniu BAT 11. Emitowane zanieczyszczenia, dla których w Konkluzjach WGC określono poziomy BAT-AELs to:

- Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC),
- Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 (fenol, styren, alkohol furfurylowy)
- Formaldehyd,
- Dwutlenek azotu,
- Dwutlenek siarki,
- Pył,
- fenol,
- glikol,
- amoniak,
- styren,
- węglowodory- mieszanina (benzyna),
- butanol.

W związku z powyższym w niniejszej decyzji w pkt. II.1.1.1. dla instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych określono graniczne wielkości emisji dla TVOC na poziomie 20 mg/Nm³, formaldehydu 5 mg/Nm³, fenolu 10 mg/Nm³, pyłu 5 mg/Nm³ zgodnie z wielkościami podanymi przez prowadzącego instalację.

W punkcie II.1.1.2. dla instalacji do produkcji żywic aminowych określono graniczne wielkości emisji dla TVOC na poziomie 20 mg/Nm³, formaldehydu 5 mg/Nm³, alkoholu furfurylowego 10 mg/Nm³, pyłu 5 mg/Nm³ zgodnie z wielkościami podanymi przez prowadzącego instalację. Zaproponowane przez prowadzącego instalację wielkości dopuszczalnych emisji do powietrza na poziomie górnej granicy BAT-AELs odpowiadają warunkom normalnego funkcjonowania instalacji LERG S.A. Funkcjonowania instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji do produkcji żywic aminowych ma charakter procesu periodycznego, który powtarza się regularnie co pewien czas. Węzły produkcyjne instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji do produkcji żywic aminowych funkcjonują w różnym czasie oraz w sposób niezależny od siebie. Instalacje te wykazują dużą elastyczność i zmienność w zakresie produkcji danego asortymentu żywicy na poszczególnym węźle produkcyjnym. Zmienność normalnego obciążenia każdego węzła instalacji oraz możliwość wystąpienia maksymalnej emisji uzasadnia przyjęcie maksymalnej dopuszczalnej emisji do powietrza na poziomie górnej granicy BAT-AELs.

W pkt. VI.2.1.2. i VI.2.2.2. dostosowano zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu emisji zorganizowanej do powietrza do wymogów Konkluzji WGC.

Do dnia 11 grudnia 2026 r. w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych monitoring obejmuje 16 emitorów (E-150a, E-151, E-152a, E-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-154, E-155a, E-155b, E-156, E-162, E-170, E-171, E183 i E-184.) w zakresie gazów i pyłów. Od 12 grudnia 2026r monitoringiem objęte zostaną emisje z 19 emitorów (E-150a, E-151, E-152a, E-152c, E-153a, E-153b, E-153c, E-155a, E-155b, E-156, E-162, E-170, E-171, E183, E184, E-187, E-188, E-189 i E-190 wskazanych w pozwoleniu zintegrowanym.

Do dnia 11 grudnia 2026 r. w instalacji do produkcji żywic aminowych monitoring obejmie 1 emitor E-20 w zakresie pyłu, 3 emitory (E-25, E-25a, E-25b) w zakresie formaldehydu, 1 emitor E-25b. Od 12 grudnia 2026r monitoringiem objęte zostaną emisje z 6 emitorów (E-20, E-21, E-23, E-25, E-25a, E-25b) wskazanych w pozwoleniu zintegrowanym.

Ponadto z uwagi na likwidację emitora z punktu **VI.2.1.2.** został usunięty E-154, natomiast w punkcie **VI.2.1.2.1. z Tabeli A** został usunięty wiersz z emitorem E-189 w związku z połączeniem emitora E-189 z emitorem E-188.

W odniesieniu do emisji rozproszonych LZO do powietrza Konkluzje WGC definiują je jako niezorganizowane ulotne oraz nieulotne. W przypadku analizowanej instalacji źródło emisji ulotnej stanowi utrata szczelności urządzeń co jest sytuacją awaryjną. Emisja rozproszona nieulotna to emisje pochodzące z odpowietrzników, zbiorników do magazynowania luzem, systemów załadunku/rozładunku, systemów otwartych. Zgodnie z przedłożoną dokumentacją do wniosku wszystkie aparaty, urządzenia zaprojektowane są jako układy szczelne, zamknięte, zhermetyzowane lub z poduszką azotu. W instalacjach nie występuje emisja niezorganizowana LZO. Hermetyzacja wszystkich urządzeń, rurociągów i procesów oparta jest również na podciśnieniu i ewentualne nieszczelności nie powodują emisji niezorganizowanej. Prowadzony jest systematyczny nadzór instalacji pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wycieków. Prowadzone są również regularne przeglądy i konserwacje instalacji zgodnie z ustalonymi harmonogramami. Monitorowanie procesów technologicznych w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji odbywa się zgodnie z procedurami i instrukcjami zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

- procedura Kontroli emisji do środowiska nr identyfikacyjny P.W.III.-01;
- instrukcja Oznaczanie zanieczyszczeń gazowych i pyłowych nr identyfikacyjny P.W.III-01/J-01.

System zarządzania środowiskowego obejmuje wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, który zawiera min.:

- informacje o procesach chemicznych, w tym schematy procesów z uwzględnieniem pochodzenia emisji-informacje te są zawarte w Instrukcjach pracy, Opisach procesów technologicznych OPT, Przebiegach procesów produkcyjnych oraz w Instrukcjach obsługi i konserwacji;
- informacje dotyczące emisji rozproszonych, w tym analiza i przegląd poszczególnych elementów instalacji w celu identyfikacji potencjalnych miejsc emisji rozproszonych.

Zgodnie z dokumentacją wnioskową potencjalne źródła emisji rozproszonych są zidentyfikowane w zakładzie ramach scenariuszy awaryjnych w dokumentach zakładu dużego ryzyka (Program zapobiegania awariom, Wewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy, Raport o bezpieczeństwie). W instalacji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji do produkcji żywic aminowych nie występuje emisja niezorganizowana LZO. Odgazy znad lub z reaktorów, mieszalników, homogenizatorów oraz zbiorników są kierowane do różnych środków technicznych i urządzeń oczyszczających tj. filtry. Obowiązuje bezwzględny zakaz prowadzenia wszelkich procesów na niesprawnej w tym nieszczelnej instalacji, urządzeniu, aparatach, armaturze. BAT 22 Konkluzji WGC związany z monitoringiem emisji rozproszonej nie ma zastosowania. Prowadzący instalacji zobligowany jest jednak zgodnie z BAT 20 do corocznego szacowania emisji rozproszonej oraz opracowania i wdrożenia systemu zarządzania emisjami rozproszonymi zgodnie z BAT 19. Powyższe obowiązki uwzględniono w niniejszej decyzji. W następstwie tego wprowadziłem zmiany w punkcie XII.2. i w punkcie XII.3.

Ponadto w związku z przebudową stokaży surowców i zmian magazynowych surowców w wybranych zbiornikach dokonano stosownych zmian w pozwoleniu. Przebudowa dotyczy stokażu B-151B, B-151D oraz w części stokażu B-100, gdzie magazynowane są surowce ciekłe wykorzystywane do produkcji żywic fenolowych, poliestrowych i polioli poliestrowych. Planowana modernizacja obejmować będzie m. in.: wykonanie nowego zbiornika glikolu 2-etylenowego o pojemności 63 m³ do magazynowania glikolu propylenowego, wykonanie zbiornika do magazynowania fenolu, przeznaczenie i adaptacja istniejącego zbiornika butanolu o pojemności 64 m³ na potrzeby magazynowania DCPD RG, wykonanie nowego zbiornika magazynowego metanolu. W stokażu B-151B w miejsce istniejącego zbiornika fenolu LV-001 o pojemności 160m³ zamontowany zostanie nowy kwasoodporny zbiornik glikolu dwuetylenowego o pojemności 160m³. Zbiornik fenolu zostanie zdemontowany. Istniejący zbiornik glikolu 2-etylenowego LV-008 o pojemności 63 m³ zostanie przeznaczony do magazynowania glikolu propylenowego. W stokażu B-151D w istniejącej tacy zostanie zamontowany nowy, czwarty zbiornik LV-025 o pojemności 320 m³ do magazynowania fenolu. W stokażu B-100 nastąpi zmiana przeznaczenia i adaptacja zbiornika butanolu LV-020 o pojemności 64 m³, na potrzeby magazynowania DCPD RG. Adaptacja będzie polegała na zainstalowaniu ogrzewania elektrycznego poboczniczy zbiornika i wykonaniu izolacji. Ponadto wykonany zostanie nowy zbiornik magazynowy metanolu FV-003 o pojemności 2000 m³. Zlikwidowane zostaną zbiorniki LV-014 i LV-018. Niniejszą decyzją na wniosek Spółki dokonano aktualizacji punktów I.4.1.(Tabela 1), I.4.3.(Tabela 3), II.1.1.1.(Tabela 5), II.1.1.3.2. (Tabela 7a). IV.1.1.1. (Tabela 26), IV.1.3.1.1. (Tabela 30a) w zakresie określenia sposobu rozładunku oraz przeładunku metanolu, fenolu i DCPD RG. Rozładunek fenolu do zbiorników LV-021, LV-023, LV-024, LV-025 i DCPD RG do zbiornika LV-020 realizowany będzie z wykorzystaniem wahadła gazowego. W następstwie tych zmian zlikwidowane zostały dwa emitery E-154 i E-160.

Analiza konkluzji BAT w odniesieniu do wspólnych systemów oczyszczania ścieków/gazów odlotowych i zarządzania nimi w sektorze chemicznym -

DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2022/2427 z dnia 6 grudnia 2022 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do wspólnych systemów gospodarowania gazami odlotowymi i oczyszczania gazów odlotowych w sektorze chemicznym (WGC):

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
1.1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT		
1.1.1. Systemy zarządzania środowiskowego		
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego zawierający wszystkie następujące cechy: (i) zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS; (ii) analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska; (iii) opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji; (iv) określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi; (v) planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego; (vi) określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich; (vii) zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia); (viii) komunikację wewnętrzną i zewnętrzną; (ix) wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego; (x) opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów; (xi) skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu; (xii) wdrożenie odpowiednich programów konserwacji; (xiii) protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub	Lerg S.A. posiada: -System Zarządzania Jakością ISO 9001:2015, oparty na wymaganiach normy PN-EN ISO 9001:2015; -System Zarządzania Środowiskowego oparty na wymaganiach normy PN – EN ISO 14001:2015; -Politykę Bezpieczeństwa i Higieny Pracy opartą na normie ISO 45001 Systemy zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy. Systemy ISO 9001 i 14001 certyfikowane przez zewnętrzną jednostkę certyfikującą Dekra. Systemy ISO 9001 wdrożony i certyfikowany od 1998 r. System ISO 14001 wdrożony i certyfikowany w 2023 r. System zgodny z wszystkimi wymaganiami BAT1. BAT 1 spełniony.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	ograniczanie ich negatywnych skutków; (xiv) w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację; (xv) wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych; (xvi) regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; (xvii) okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano; (xviii) ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić; (xix) okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności; (xx) monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik. Szczególnie w przypadku sektora chemicznego w ramach BAT należy również uwzględnić w EMS następujące elementy: (xxi) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza (zob. BAT 2); (xxii) plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji w zakresie emisji do powietrza (zob. BAT 3); (xxiii) zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza (zob. BAT 4); (xxiv) system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO do powietrza (zob. BAT 19); (xxv) system zarządzania chemikaliami obejmujący wykaz substancji stwarzających zagrożenie i substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, wykorzystywanych w procesie lub procesach; potencjał zastąpienia substancji wymienionych w tym wykazie, ze szczególnym uwzględnieniem substancji innych niż surowce, analizuje się okresowo (np. co roku) w celu zidentyfikowania ewentualnych nowych dostępnych i bezpieczniejszych rozwiązań alternatywnych, które nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ na środowisko.	

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																														
BAT 2	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany) wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy: (i) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o procesie produkcji chemicznej, w tym: a) równania reakcji chemicznych, ze wskazaniem również produktów ubocznych; b) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; (ii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach zorganizowanych do powietrza, takie jak: a) punktowe źródła emisji; b) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; c) średnie stężenie i wartości przepływu masowego odpowiednich substancji/parametrów i ich zmienność (np. TVOC, CO, NO_x, SO_x, Cl₂, HCl); d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ lub układy oczyszczania gazów odlotowych lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu); e) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom zorganizowanym do powietrza lub ich ograniczania; f) palność, górna i dolna granica wybuchowości, reaktywność; g) metody monitorowania (zob. BAT 8); h) obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A, 1B lub 2; obecność takich substancji można na przykład oceniać zgodnie z kryteriami określonymi w rozporządzeniu (WE) 1272/2008 w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania (rozporządzenie CLP); (iii) informacje na tyle wyczerpujące, na ile jest to racjonalnie możliwe, o emisjach rozproszonych, takie jak: a) identyfikacja źródła lub źródeł emisji; b) charakterystyka każdego źródła emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęcie programem LDAR lub nie); c) charakterystyka gazu lub cieczy w kontakcie ze źródłem lub źródłami emisji, w tym: 1) stan skupienia; 2) prężność par substancji w płynie, ciśnienie gazu; 3) temperatura; 4) skład (wagowy w przypadku cieczy lub objętościowy w przypadku gazów); 5) niebezpieczne właściwości substancji lub mieszanin, w tym substancji lub mieszanin sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1	Zgodnie z kartami charakterystyki surowców substancjami CMR emitowanymi z instalacji są: - Formaldehyd jako substancja CMR 1B- zwroty określające zagrożenie – H341-podejrzewa się, że powoduje wady genetyczne. H350-może powodować raka; - Fenol jako substancja CMR2-zwrot określający zagrożenie-H341 Podejrzewa się, że powoduje wady genetyczne; - Styren jako substancja CMR2- zwrot określający zagrożenie-H361 Działanie szkodliwe na rozrodczość, kategoria zagrożeń 2; - Alkohol furfurylowy jako substancja CMR2-zwrot określający zagrożenie-H351. Podejrzewa się, że powoduje raka. TABELA NR 1 - ZIDENTYFIKOWANE ZGODNIE Z BAT 2 SUBSTANCJE EMITOWANE Z INSTALACJI W SPOSÓB ZORGANIZOWANY ORAZ ROZPROSZONY DO POWIETRZA Z UWZGLĘDNIENIEM BAT 11 W TYM SUBSTANCJE LUB MIESZANINY SKLASYFIKOWANE JAKO CMR KATEGORII 1A, 1B LUB 2. Tabela nr 1 - Substancje emitowane z instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych. <table><tr><th colspan="5">Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych</th></tr><tr><th>Źródło emisji</th><th>Emit or</th><th>Rodzaj substancji emitowanych</th><th>Kategoria CMR</th><th>Zastosowana technika</th></tr><tr><td>Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)</td><td>E-150a</td><td>fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne</td><td>CMR 2 CMR 1B</td><td></td></tr><tr><td>Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)</td><td>E-150b</td><td>fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne</td><td>CMR 2 CMR 1B</td><td>Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych z E-150b do E-150a</td></tr><tr><td>Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)</td><td>E-150c</td><td>fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne</td><td>CMR 2 CMR 1B</td><td>Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych z E-150c do E-150a</td></tr><tr><td>Reaktory kondensacyjne wraz z oprzyrządowaniem (odpowietrzenie) Wzłec żywic rezolowych: reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206. Wzłec żywic rezolowych wodorozpuszczalnych: reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390, LA-393. Wzłec żywic nowolakowych reaktorv LA-301,</td><td>E-151</td><td>fenol formaldehyd ksylen węglowodory alifatyczne</td><td>CMR 2 CMR 1B</td><td>BAT 11 c) utlenianie katalityczne</td></tr></table>	Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych					Źródło emisji	Emit or	Rodzaj substancji emitowanych	Kategoria CMR	Zastosowana technika	Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B		Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150b	fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B	Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych z E-150b do E-150a	Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150c	fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B	Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych z E-150c do E-150a	Reaktory kondensacyjne wraz z oprzyrządowaniem (odpowietrzenie) Wzłec żywic rezolowych: reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206. Wzłec żywic rezolowych wodorozpuszczalnych: reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390, LA-393. Wzłec żywic nowolakowych reaktorv LA-301,	E-151	fenol formaldehyd ksylen węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B	BAT 11 c) utlenianie katalityczne
Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych																																
Źródło emisji	Emit or	Rodzaj substancji emitowanych	Kategoria CMR	Zastosowana technika																												
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B																													
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150b	fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B	Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych z E-150b do E-150a																												
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150c	fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B	Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych z E-150c do E-150a																												
Reaktory kondensacyjne wraz z oprzyrządowaniem (odpowietrzenie) Wzłec żywic rezolowych: reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206. Wzłec żywic rezolowych wodorozpuszczalnych: reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390, LA-393. Wzłec żywic nowolakowych reaktorv LA-301,	E-151	fenol formaldehyd ksylen węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B	BAT 11 c) utlenianie katalityczne																												

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład				
	A, 1B lub 2; d) techniki stosowane w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania; e) monitorowanie (zob. BAT 20, BAT 21 i BAT 22).	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 ogółem		
		Kocioł ONC o mocy 2,3 MW	E-152c	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem		
		Zasyp bezwodnika ftalowego, bezwodnika malectnowego 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		BAT 14 c) filtr workowy
		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		BAT 14 c) filtr workowy
		Zasyp nowolaku Reaktory LA-354, LA-355	E-153c	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy
		Urządzenia do rozładunku żywic rezolowych i poliestrowych z reaktorów	E-154	fenol formaldehy d węglowodory alifatyczne	CMR 2 CMR 1B	Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych z E-154 do E-150a od 13-12-202 r
		Taśma chłodząca LTE-491	E-155a	fenol formaldehy d	CMR 2 CMR 1B	
		Taśma chłodząca LTE-492	E-155b	fenol formaldehy d	CMR 2 CMR 1B	
		Taśma chłodząca – kruszenie nowolaków	E-156	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy
		Rozlew trójetyloaminy	E-158a	trójetyloamina		Zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji (likwidacja emitora)
		Rozlew trójetyloaminy	E-158b	trójetyloamina		Zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji (likwidacja emitora)
		Pompownia surowców ciekłych	E-160	fenol formaldehy d węglowodory alifatyczne		Zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji (likwidacja emitora związana z przebudową stanowisk rozładunkowych)
		Pompy próżniowe i reaktory z	E-161	fenol formaldehy d		Gazy odlotowe z węzła do

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład					
		oprzyrządowaniem w węźle poliestrów II Węzeł żywic poliestrowych II: reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4		ksylen styren		produkcji żywicy poliestrowych są zgodne BAT 11 e) utlenianie termiczne lub c) utlenianie katalityczne Zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji (likwidacja emitora)	
		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		BAT 14 c) filtr workowy	
		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		Nie dotyczy emitora zlikwidowany	
		Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-170	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy	
		Stanowisko zasypu żywicy i dodatków do mielonych żywicy (węzeł mielenia nowolaków)	E-171	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy	
		Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-183	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy	
		Stanowisko zasypu żywicy i dodatków do mielonych żywicy (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-184	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy	
		Stanowisko do zasypu surowców (węzeł polioli)	E-187	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy	
		Urządzenia w węźle produkcyjnym polioli	E-188	ksylen		BAT 11 c) utlenianie katalityczne	
		Pompy próżniowe w węźle polioli	E-189	ksylen			
		Urządzenia w węźle ługowania i podczyszczania ścieków ługowych	E-190	fenol formaldehyd	CMR 2 CMR 1B	BAT 11 b) absorpcja	
		Zbiornik fenolu LV-001	LV-001	fenol	CMR 2		
		Zbiornik formaliny LV-003	LV-003	formaldehyd	CMR 1B		
		Zbiornik formaliny LV-004	LV-004	formaldehyd	CMR 1B		
		Zbiornik glikolu propylenowego LV-006	LV-006	glikol			
		Zbiornik wody amoniakalnej LV-007	LV-007	amoniak			
		Zbiornik glikolu dwuetylenowego LV-008	LV-008	glikol			
		Zbiornik glikolu etylenowego LV-009	LV-009	glikol			
		Zbiornik styrenu LV-012	LV-012	styren	CMR 2		

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład				
		Zbiornik styrenu LV-018	LV-018	styren		Zbiornik zlikwidowany
		Zbiornik benzyny lakowej LV-019	LV-019	węglowodory alifatyczne – mieszanina (benzyna)		
		Zbiornik butanolu LV-020	LV-020	butanol		
		Zbiornik fenolu LV-021	LV-021	fenol	CMR 2	System odbioru oparów (duże wahadło gazowe)
		Zbiornik styrenu LV-022	LV-022	styren	CMR 2	
		Zbiornik fenolu LV-023	LV-023	fenol	CMR 2	System odbioru oparów (duże wahadło gazowe)
		Zbiornik fenolu LV-024	LV-024	fenol	CMR 2	System odbioru oparów (duże wahadło gazowe)

Tabela nr 2 - Substancje emitowane z instalacji do produkcji żywic aminowych.

Instalacja do produkcji żywic aminowych				
Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji emitowanych	Kategoria CMR	Zastosowana technika
Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy niewybuchowej)	E-25	formaldehyd	CMR 1B	
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-formaldehdydowych – reaktory AA-1, AA-2, AA-3, AA-4, AA-8 Zbiorniki formaliny AV-01, AV-02.	E-25a	formaldehyd	CMR 1B	BAT 11 b) absorpcja

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład				
		Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy zagrożonej wybuchem)	E-25b	formaldehy d alkohol furfurylow y	CMR 1B CMR 2	
		Urządzenia do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy sypkich – Obiekt B-10	E-20	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy
		Stanowisko zasypu w węźle mlyna	E-21	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy
		Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego utwardzaczy i żelkotów (wyciąg ogólny)	E-22	styren ksylen		Emitor zlikwidowany
		Stanowisko zasypu surowców (węzeł produkcyjny utwardzaczy)	E-23	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5		BAT 14 c) filtr workowy
		Zbiornik żywicy Ekotec AA-400	AA-400	alkohol furfurylow y	CMR 2	
		Zbiornik żywicy Famak AA-401	AA-401	formaldehy d	CMR 1B	
		Mieszalnik 12 AA-402	AA-402	formaldehy d	CMR 1B	
		mieszalnik 15 AA-403	AA-403	formaldehy d	CMR 1B	
		Homogenizator 1 AA-404	AA-404	formaldehy d		Zbiornik odłączony od instalacji
		Homogenizator 4 AA-407	AA-407	formaldehy d		Zbiornik odłączony od instalacji
		Zbiornik glikolu dwuetylowego AV-3	AV-3	glikol		
		Zbiornik alkoholu furfurylowego AV-4	AV-4	alkohol furfurylow y	CMR 2	System odbioru oparów (duże wahadło gazowe)

Tabela nr 3 - Charakterystyka źródeł emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie) – instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych.

INSTALACJA DO PRODUKCJI ŻYWIC FENOLOWYCH I POLIESTROWYCH				
Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]
E-150a	35	1,7	11	293
E-151	25	0,3	3,3	353
E-152a	22	0,4	5,8	473
E-152c	17	0,5	7,1	473
E-153a	20	0,25	7,1	288
E-153b	20	0,3	6,6	288
E-153c	20	0,25	7,1	288
E-154	20	0,20	1,3	288
E-155a	20	0,2	12,7	288

Lp.

Wytyczne BAT

E-155b	20	0,2	12,7	288
E-156	8	0,4	14,3	288
E-162	23	0,3	3,3	293
E-170	22	0,3x0,5	0,0 (poziom y)	288
E-171	22	0 3x0 5	0,0 (poziom y)	288
E-183	22	0,3x0,5	0,0 (poziom y)	288
E-184	22	0,3x0,5	0,0 (poziom y)	288
E-187	20	0,3	7	293
E-188	10	0,25	17	353
E-189	20	0,2	4	293
E-190	4,0	0,2	3	293
LV-001	7,5	0,05	7,1	287
LV-003	7,5	0,05	7,1	287
LV-004	7,5	0,05	7,1	287
LV-006	7,5	0,05	0,7	287
LV-007	7,5	0,05	0,7	287
LV-008	7,5	0,05	0,7	287
LV-009	7,5	0,05	0,7	287
LV-012	7,5	0,05	4,2	287
LV-018	7,5	0,05	4,2	287
LV-019	7,5	0,05	4,2	287
LV-020	7,5	0,05	4,2	287
LV-022	7,5	0,05	2,8	287

Zmiany w ilości źródeł emisji zorganizowanej w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych:

- E-150 b - Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych do E-150a

- E-150c - Zgodnie z BAT 5 włączenie strumienia gazów odlotowych do E-150a

- E-158a – likwidacja emitora - zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji;

- E-158b - likwidacja emitora - zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji;

- E-161 - zgodnie BAT 11 e) utlenianie termiczne lub c) utlenianie katalityczne. Zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji (likwidacja emitora)

- E-163 – likwidacja emitora - zgodnie z BAT 5 minimalizacja liczby punktowych źródeł emisji;

- LV-021, LV-023, LV-024 – system odbioru oparów (duże wahadło gazowe).

Tabela nr 4 - Charakterystyka źródeł emisji (np. ulotne lub nieulotne; statyczne lub ruchome; dostępność źródła emisji; objęte programem LDAR lub nie) – instalacja do produkcji żywic aminowych.

INSTALACJA DO PRODUKCJI ŻYWIC AMINOWYCH				
Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]
E-25	8	0,8	5	293
E-25a	15	0,3	3	293
E-25b	12	0,4	6,4	293
E-20	11	0,25	10,9	291
E-21	6,6	0,25	6,8	293

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																																								
		<table><tr><td>E-23</td><td>7</td><td>0,25</td><td>6,8</td><td>293</td></tr><tr><td>AA-400</td><td>7,5</td><td>0,05</td><td>2,8</td><td>287</td></tr><tr><td>AA-401</td><td>7,5</td><td>0,05</td><td>2,8</td><td>287</td></tr><tr><td>AA-402</td><td>7,5</td><td>0,05</td><td>2,8</td><td>287</td></tr><tr><td>AA-403</td><td>7,5</td><td>0,05</td><td>2,8</td><td>287</td></tr><tr><td>AA-404</td><td>7,5</td><td>0,05</td><td>2,8</td><td>287</td></tr><tr><td>AA-407</td><td>7,5</td><td>0,05</td><td>2,8</td><td>287</td></tr><tr><td>AV-3</td><td>7,5</td><td>0,05</td><td>2,8</td><td>287</td></tr></table> Zmiany w ilości źródeł emisji zorganizowanej w instalacji do produkcji żywic aminowych: – E-22 - likwidacja emitora, zakończenie produkcji żelkotów; – AA-404 – likwidacja emitora, odłączenie zbiornika od instalacji; – AA-407 - likwidacja emitora, odłączenie zbiornika od instalacji; – AV-4 - system odbioru oparów (duże wahadło gazowe). Wszystkie powyższe źródła emisji są źródłami emisji zorganizowanej do powietrza (emisja zanieczyszczeń do powietrza przez punktowe źródło emisji takie jak komin), statycznymi, dostępnymi, obejmującymi swoim zasięgiem ewentualną emisję rozproszoną (objętą wykrywaniem i naprawą wycieków zgodnie z Procedurą Zintegrowanego Systemu Zarządzania „Utrzymanie sprawności instalacji” nr identyfikacyjny P.W.II-01). BAT 2 – spełniony.	E-23	7	0,25	6,8	293	AA-400	7,5	0,05	2,8	287	AA-401	7,5	0,05	2,8	287	AA-402	7,5	0,05	2,8	287	AA-403	7,5	0,05	2,8	287	AA-404	7,5	0,05	2,8	287	AA-407	7,5	0,05	2,8	287	AV-3	7,5	0,05	2,8	287
E-23	7	0,25	6,8	293																																						
AA-400	7,5	0,05	2,8	287																																						
AA-401	7,5	0,05	2,8	287																																						
AA-402	7,5	0,05	2,8	287																																						
AA-403	7,5	0,05	2,8	287																																						
AA-404	7,5	0,05	2,8	287																																						
AA-407	7,5	0,05	2,8	287																																						
AV-3	7,5	0,05	2,8	287																																						
1.1.2. Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji																																										
BAT 3	Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki eksploatacji oraz emisje do powietrza w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będący częścią systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące funkcje: (i) identyfikację potencjalnych OTNOC (np. awaria urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem kontroli emisji zorganizowanych do powietrza lub urządzeń o krytycznym znaczeniu pod względem zapobiegania wypadkom lub incydentom, które mogłyby prowadzić do emisji do powietrza („urządzenia o krytycznym znaczeniu")), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji; (ii) odpowiednie zaprojektowanie urządzeń o krytycznym znaczeniu (np. modułowość i dzielenie urządzeń na sekcje, systemy zapasowe, techniki pozwalające uniknąć	Plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji ujęty we wdrożonym Zintegrowanym Systemie Zarządzania (ISO 9001, ISO 14001). LERG zgodnie z ustawą z dnia 27-04-2001 r. Prawo ochrony środowiska zakwalifikowany został do zakładu o dużym ryzyku (ZDR) wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Została opracowana i jest na bieżąco aktualizowana dokumentacja ZDR tj.: zgłoszenie, program zapobiegania awariom (PZA), raport o bezpieczeństwie oraz wewnętrzny i zewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy (WPOR, ZPOR). Dokumentacja ta podlega nadzorowi zgodnie z wytycznymi Zintegrowanego Systemu Zarządzania. System zawiera wszystkie elementy wymienione w BAT 3. Dla instalacji produkcyjnych: – zostały zidentyfikowane zdarzenia awaryjne dla wybranych substancji i opracowane zostały scenariusze awaryjne na wypadek niekontrolowanej emisji substancji niebezpiecznej (i), – wszystkie urządzenia są odpowiednio zaprojektowane z uwzględnieniem minimalizacji ryzyka występowania sytuacji awaryjnych (ii). – prowadzone są regularne przeglądy i konserwacje instalacji zgodnie z dokumentacją techniczną –																																								

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	konieczności obchodzenia oczyszczania gazów odlotowych podczas rozruchu i wyłączania, urządzenia o wysokim poziomie integralności itp.); (iii) opracowanie i wdrożenie zapobiegawczego planu utrzymania w odniesieniu do urządzeń o krytycznym znaczeniu (zob. BAT 1 pkt (xii)); (iv) monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie) i rejestrowanie emisji i związanych z nimi okoliczności w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji; (v) okresową ocenę emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń jak odnotowano w pkt (iv)) oraz, w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych; (vi) regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji w ramach pkt (i) po dokonaniu okresowej oceny pkt (v); (vii) regularne testowanie systemów zapasowych.	ruchową, instrukcjami obsługi i konserwacji maszyn/urządzeń, instrukcjami obsługi i konserwacji instalacji oraz są opracowywane roczne plany remontów zgodnie z procedurą Zintegrowanego Systemu Zarządzania Utrzymanie sprawności instalacji nr identyfikacyjny P.W.II-01. Wymienione działania są prowadzone w programie CMMS Maszyna będącym programem komputerowym wspomagającym proces utrzymania ruchu, w którym rejestrowane są wszystkie potencjalne awarie i usterki powstałe w czasie pracy, przeglądy okresowe oraz konserwacje (iii); - w przypadku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w dokumentach ZDR zostały określone emisje substancji związane ze scenariuszami awaryjnymi w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacyjne (iv); - w przypadku poważnej awarii czyli warunków innych niż normalne warunki eksploatacji na podstawie określonych emisji istnieje możliwość wykonania oceny (v); - na etapie aktualizacji dokumentów ZDR regularnemu przeglądowi i aktualizacji podlega wykaz zidentyfikowanych innych niż normalne warunki eksploatacji, scenariuszy awaryjnych. Identyfikację i opis każdego zdarzenia zamieszczono na oddzielnych kartach operacyjnych w wewnętrznego planu operacyjno-ratowniczego (vi). - w celu zapobiegania występowania awarii wszyscy pracownicy podlegają szkoleniom łącznie z ćwiczeniami praktycznymi na podstawie opracowanych scenariuszy oraz zapisów w WPOR, a także testami i przeglądami systemów awaryjnych, zapasowych (vii). Prowadzony jest systematyczny nadzór instalacji pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wystąpienia awarii. W ramach procesu technologicznego zostały zidentyfikowane i opisane wszystkie: - chemiczne procesy produkcyjne, - strumienie ścieków, - źródła i miejsca emisji gazów i pyłów do powietrza. Charakterystyka, w tym skład poszczególnych strumieni emisji zorganizowanych, została określona w warunkach obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. W przypadku wystąpienia istotnych zmian w instalacji wszystkie dane zostają weryfikowane i na tej podstawie są podejmowane odpowiednie działania (np. zmiana obowiązujących pozwoleń). BAT 3 spełniony.
1.1.3. Emisje zorganizowane do powietrza		
1.1.3.1. Ogólne techniki		
BAT 4	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza, w ramach BAT należy stosować zintegrowaną strategię zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania, która obejmuje zintegrowane z procesem techniki odzysku i redukcji emisji uporządkowane od najbardziej do najmniej preferowanych.	Zintegrowana strategia zarządzania gazami odlotowymi i ich oczyszczania opiera się na wykazie zawartym w BAT 2, zawiera informacje o: - stosowanych technikach redukcji i odzysku emisji i uwzględnia: - emisję gazów cieplarnianych (bilansowane są w ramach opłat środowiskowych), - zużycie energii, wody, materiałów.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
		Informacje o emisjach zorganizowanych do powietrza zawarte są w Procedurze nr identyfikacyjnej P.W.III-01 Kontrola emisji substancji do środowiska oraz corocznych Zestawieniach rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza, ścieków przemysłowych, ilości wytworzonych odpadów, zużycia wody, surowców, energii i paliw w porównaniu z warunkami określonymi w decyzji Wojewody Podkarpackiego znak: ŚR.IV-6618/21/05 z dnia 02.01.2007 r. 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 produkcji szpachli, lakierów i utwardzaczy, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych, instalacji do spalania paliw zmienionej późniejszymi decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego przesyłanych Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska. BAT 4 uznaje się za spełniony.
BAT 5	Aby ułatwić odzysk materiałów i ograniczenie emisji zorganizowanych do powietrza, a także zwiększyć efektywność energetyczną, w ramach BAT należy łączyć strumienie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce, co minimalizuje liczbę punktowych źródeł emisji.	Łączne oczyszczanie gazów odlotowych o podobnej charakterystyce zapewnia skuteczniejsze i efektywniejsze oczyszczanie w porównaniu z oddzielnym oczyszczaniem poszczególnych strumieni gazów odlotowych. Przy łączeniu gazów odlotowych uwzględnia się bezpieczeństwo zespołów urządzeń (np. unikanie stężeń bliskich dolnej/górnej granicy wybuchowości), czynniki techniczne (np. kompatybilność poszczególnych strumieni gazów odlotowych, stężenie danych substancji), środowiskowe (np. maksymalizacja odzysku materiałów lub redukcja zanieczyszczeń) i ekonomiczne (np. odległość między różnymi jednostkami produkcyjnymi). Dokłada się starań, aby łączenie gazów odlotowych nie prowadziło do rozcieńczania emisji. Na terenie LERG S.A. w ramach eksploatowanych instalacji, źródła emisji i emitory zostały zaprojektowane z uwzględnieniem możliwości łączenia strumieni gazów odlotowych o podobnej charakterystyce. Lokalizacja emitorów punktowych źródeł emisji i urządzeń oczyszczających poszczególne strumienie gazów odlotowych jest uzasadniona technologicznie, środowiskowo (maksymalizacja efektywności usuwania i redukcji zanieczyszczeń) oraz ekonomicznie (dostępność, konserwacja, lokalizacja). Aby ograniczyć liczbę punktów emisji strumienie gazów odlotowych emitorów E-150a, E-150b i E-150c zostały połączone w jeden E-150a. BAT 5 uznaje się za spełniony.
BAT 6	W celu ograniczenia emisji zorganizowanych do powietrza w ramach BAT należy zapewnić, aby systemy oczyszczania gazów odlotowych były odpowiednio zaprojektowane (np. z uwzględnieniem maksymalnego natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń), eksploatowane w zaprojektowanym zakresie oraz utrzymywane (poprzez konserwację zapobiegawczą, naprawczą, regularną i nieplanowaną), tak aby zapewnić optymalną dostępność, skuteczność i wydajność urządzeń.	Wszystkie stosowane w instalacjach urządzenia oczyszczające zostały zaprojektowane z uwzględnieniem spodziewanego, założonego, natężenia przepływu i stężeń zanieczyszczeń. Wszystkie urządzenia są eksploatowane zgodnie z instrukcjami technologicznymi, przez przeszkolonych pracowników, poddawane są systematycznym kontrolom i przeglądom, a w przypadku zaistnienia takiej konieczności, poddawane są modernizacjom i remontom. BAT 6 uznaje się za spełniony.
1.1.3.2. Monitorowanie		
BAT 7	W ramach BAT należy w sposób ciągły monitorować kluczowe parametry procesu (np.	Procesy produkcyjne monitorowane są w systemach aparatury kontrolno-pomiarowej i komputerowych, w tym prace urządzeń

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																																																																				
	przepływ i temperaturę gazów odlotowych) strumieni gazów odlotowych kierowanych do oczyszczania wstępnego lub końcowego.	oczyszczających. Tam gdzie nie ma pełnego sterowania mikroprocesorowego, monitoring prowadzony jest przy pomocy różnych czujników oraz pobieranie prób z uzasadnioną doświadczeniami częstotliwością i określonych w instrukcjach technologicznych, np. stężenie substancji w cieczy pochłaniającej w absorberach badane jest z częstotliwością określoną w instrukcjach, co gwarantuje wymianę roztworu przed wyczerpaniem i zapobiega przebieciu gazów. BAT 7 będzie spełniony.																																																																				
BAT 8	W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. <table><tr><th>Substancja/Parametr⁽¹⁾</th><th>Proces(y)/Źródło (źródła)</th><th>Punktowe źródła emisji</th><th>Normy⁽²⁾</th><th>Minimalna częstotliwość monitorowania</th><th>Monitorowanie powiązane</th></tr><tr><td rowspan="2">Amoniak (NH₃)</td><td>Zastosowanie SCR/SNCR</td><td rowspan="2">Dowolny komin</td><td rowspan="2">EN 21877</td><td rowspan="2">Raz na 6 miesięcy⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td rowspan="2">BAT 17 BAT 18</td></tr><tr><td>Wszystkie pozostałe procesy/źródła</td></tr><tr><td>Benzen</td><td>Wszystkie procesy/źródła</td><td>Dowolny komin</td><td>Brak normy EN</td><td>Raz na 6 miesięcy⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>BAT 11</td></tr><tr><td>Butadien</td><td>Wszystkie procesy/źródła</td><td>Dowolny komin</td><td>Brak normy EN</td><td>Raz na 6 miesięcy⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td><td>BAT 11</td></tr><tr><td rowspan="2">Tlenek węgla (CO)</td><td rowspan="2">Oczyszczanie termiczne</td><td>Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h</td><td>Ogólne normy EN⁽²⁾</td><td>Tryb ciągły</td><td rowspan="2">BAT 16</td></tr><tr><td>Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h</td><td>EN 15058</td><td>Raz na 6 miesięcy⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td></tr><tr><td></td><td>Piece procesowe / nagrzewnice</td><td>Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym</td><td>Ogólne normy EN⁽²⁾</td><td>Ciągłe⁽⁶⁾</td><td>BAT 36</td></tr></table>	Substancja/Parametr ⁽¹⁾	Proces(y)/Źródło (źródła)	Punktowe źródła emisji	Normy ⁽²⁾	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane	Amoniak (NH ₃)	Zastosowanie SCR/SNCR	Dowolny komin	EN 21877	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	BAT 17 BAT 18	Wszystkie pozostałe procesy/źródła	Benzen	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	BAT 11	Butadien	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	BAT 11	Tlenek węgla (CO)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN ⁽²⁾	Tryb ciągły	BAT 16	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		Piece procesowe / nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym	Ogólne normy EN ⁽²⁾	Ciągłe ⁽⁶⁾	BAT 36	MONITORING EMISJI ZORGANIZOWANYCH DO POWIETRZA SUBSTANCJI ZIDENTYFIKOWANYCH ZGODNIE Z BAT 2 – INSTALACJA DO PRODUKCJI ŻYWIC FENOLOWYCH I POLIESTROWYCH. <table><tr><th colspan="4">Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych</th></tr><tr><th>Źródło emisji</th><th>Emitor</th><th>Rodzaj substancji emitowanych</th><th>Częstotliwość monitorowania</th></tr><tr><td>Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)</td><td>E-150a</td><td>Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd Fenol</td><td>TVOC(4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy Substancja CMR 2 (fenol) raz na sześć miesięcy</td></tr><tr><td colspan="4">Zgodnie z przypisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Zgodnie z BAT 8 substancją CMR emitowaną przez E-150a zidentyfikowaną zgodnie z BAT 2 inną niż substancje wymienione w innym miejscu tabeli jest fenol. Minimalna częstotliwość monitorowania dla tej substancji to raz na sześć miesięcy. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.</td></tr><tr><td>Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)</td><td>E-150b</td><td>Fenol Formaldehyd węglowodory alifatyczne</td><td>Nie dotyczy</td></tr><tr><td colspan="4">Gazy odlotowe z Emitora E-150b są włączone do emitora E-150a. Emitor E-150b jest zlikwidowany.</td></tr><tr><td>Urządzenia w pomieszczeniach wydziału</td><td>E-150c</td><td>Fenol Formaldehyd węglowodory alifatyczne</td><td>Nie dotyczy</td></tr></table>	Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych				Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji emitowanych	Częstotliwość monitorowania	Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd Fenol	TVOC(4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy Substancja CMR 2 (fenol) raz na sześć miesięcy	Zgodnie z przypisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Zgodnie z BAT 8 substancją CMR emitowaną przez E-150a zidentyfikowaną zgodnie z BAT 2 inną niż substancje wymienione w innym miejscu tabeli jest fenol. Minimalna częstotliwość monitorowania dla tej substancji to raz na sześć miesięcy. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.				Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150b	Fenol Formaldehyd węglowodory alifatyczne	Nie dotyczy	Gazy odlotowe z Emitora E-150b są włączone do emitora E-150a. Emitor E-150b jest zlikwidowany.				Urządzenia w pomieszczeniach wydziału	E-150c	Fenol Formaldehyd węglowodory alifatyczne	Nie dotyczy
Substancja/Parametr ⁽¹⁾	Proces(y)/Źródło (źródła)	Punktowe źródła emisji	Normy ⁽²⁾	Minimalna częstotliwość monitorowania	Monitorowanie powiązane																																																																	
Amoniak (NH ₃)	Zastosowanie SCR/SNCR	Dowolny komin	EN 21877	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	BAT 17 BAT 18																																																																	
	Wszystkie pozostałe procesy/źródła																																																																					
Benzen	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	BAT 11																																																																	
Butadien	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	BAT 11																																																																	
Tlenek węgla (CO)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN ⁽²⁾	Tryb ciągły	BAT 16																																																																	
		Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾																																																																		
	Piece procesowe / nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym	Ogólne normy EN ⁽²⁾	Ciągłe ⁽⁶⁾	BAT 36																																																																	
Instalacja do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych																																																																						
Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji emitowanych	Częstotliwość monitorowania																																																																			
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150a	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd Fenol	TVOC(4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy Substancja CMR 2 (fenol) raz na sześć miesięcy																																																																			
Zgodnie z przypisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Zgodnie z BAT 8 substancją CMR emitowaną przez E-150a zidentyfikowaną zgodnie z BAT 2 inną niż substancje wymienione w innym miejscu tabeli jest fenol. Minimalna częstotliwość monitorowania dla tej substancji to raz na sześć miesięcy. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.																																																																						
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału produkcyjnego (wyciąg ogólny)	E-150b	Fenol Formaldehyd węglowodory alifatyczne	Nie dotyczy																																																																			
Gazy odlotowe z Emitora E-150b są włączone do emitora E-150a. Emitor E-150b jest zlikwidowany.																																																																						
Urządzenia w pomieszczeniach wydziału	E-150c	Fenol Formaldehyd węglowodory alifatyczne	Nie dotyczy																																																																			

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład				
			≥ 2 kg/h				produkcyjnego (wyciąg ogólny)			
			Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ (4)		Gazy odlotowe z Emitora E-150c są włączone do emitora E-150a. Emitor E-150c jest zlikwidowany.			
		Wszystkie pozostałe procesy/źródła	Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym ≥ 2 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁵⁾	Tryb ciągły	BAT 18	Reaktory kondensacyjne wraz z oprzyrządowaniem (odpowietrzenie) Węzeł żywic rezolowyc h: reaktory LA-201, LA-202, LA-203, LA-206. Węzeł żywic rezolowyc h wodorozpuszczalnych: reaktory LA-353, LA-356, LA-380, LA-351, LA-352, LA-360, LA-390, LA-393. 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.	E-151	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd Fenol Ksylene	TVOC (4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy Substancja CMR 2 (fenol) raz na sześć miesięcy
			Dowolny komin o przepływie masowym CO wynoszącym < 2 kg/h	EN 15058	Raz na rok ⁽³⁾ (7)					
	Chlorometan		Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN		Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾			
	Substancje CMR inne niż substancje wymienione w innym miejscu w niniejszej tabeli (12)	Wszystkie pozostałe procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11				
	Dichlorometan	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 11				
			Dowolny komin o przepływie masowym pyłu wynoszącym ≥ 3 kg/h	Ogólne normy EN ⁽⁶⁾ , EN 13284-1 oraz EN 13284-2	Ciągłe ⁽⁸⁾	BAT 14	ych I: topnik LA-252, reaktory LA-253, LA-254.			
	Pył	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin o przepływie masowym	EN13284-1	Raz na rok ⁽³⁾ (7)		Zgodnie z przepisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Zgodnie z BAT 8 substancją CMR emitowaną przez E-151 zidentyfikowaną zgodnie z BAT 2 inną niż			

Lp.	Wytyczne BAT						Techniki stosowane przez Zakład			
			m pyłu wynoszą cym < 3 kg/h				substancje wymienione w innym miejscu tabeli jest fenol. Minimalna częstotliwość monitorowania dla tej substancji to raz na sześć miesięcy. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.			
	Chlor pierwi astko wy (Cl ₂)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok ⁽¹⁾ (²)	BAT 18				
	Chlorek etylen u	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy (³)	BAT 11	Kocioł ONC o mocy 3,5 MW	E-152a	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	Nie dotyczy
	Tlenek etylen u	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy (³)	BAT 11	Kocioł ONC o mocy 2,3 MW	E-152c	dwutlenek azotu dwutlenek siarki pył ogółem	Nie dotyczy
	Forma ldehyd	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Trwaj ą prace na norma EN	Raz na 6 miesięcy (³)	BAT 11	Zasyp bezwodni ka			
	Chlor ki gazow e	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 1911	Raz na rok ⁽¹⁾ (²)	BAT 18	fitalowego, bezwodni ka			
	Fluork i gazow e	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok ⁽¹⁾ (²)	BAT 18	maleinow ego 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	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
	Cyjan owodó r (HCN)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na rok ⁽¹⁾ (²)	BAT 18				
	Ołów i jego związ ki	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 14385	Raz na 6 miesięcy (³)(²)	BAT 14	Zasyp mocznika			
	Nikiel i jego związ ki	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN 14385	Raz na 6 miesięcy (³)(²)	BAT 14	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	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
	Podtlenek azotu (N ₂ O)	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	EN ISO 21258	Raz na rok ⁽¹⁾ (²)	-				
			Dowolny komin o przepływie masowym NO _x wynoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólnie normy EN ⁽³⁾			Zasyp nowolaku Reaktory: LA-354, LA-355	E-153c	pył ogółem w tym pył PM10 w tym pył PM 2,5	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
		Oczyszczanie termiczne				BAT 16	Zgodnie z przepisem (7) w BAT 8 minimalną częstotliwość monitorowania pyłu można ograniczyć do monitorowania raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.			
	Tlenki azotu (NO _x)		Dowolny komin o przepływie masowym NO _x wynoszącym < 2,5 kg/h	EN 14792	Raz na 6 miesięcy (³)(⁴)		Urządzenia do rozładunku żywic rezolowych i poliestrowych z reaktorów	E-154	Fenol Formaldehyd węglowodory alifatyczne	Nie dotyczy
							Gazy odlotowe z Emitora E-154 włączone będą od 13-12-2026 r. do emitora E-150a.			
		Piece procesowe / nagrzewnice	Dowolny komin o przepływie masowym NO _x	Ogólnie normy EN ⁽³⁾	Tryb ciągły (⁶)	BAT 36	Taśma chłodząca LTE-491	E-155a	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd Fenol	TVOC (4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład				
			wynoszącym $\geq 2,5$ kg/h						Substancje CMR 2 (fenol) raz na sześć miesięcy	
			Dowolny komin o przepływie masowym NO_x wynoszącym $< 2,5$ kg/h	EN 14792	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Taśma chłodząca LTE-492	E-155b	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd Fenol	TVOC (4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy Substancje CMR 2 (fenol) raz na sześć miesięcy	
		Wszystkie pozostałe procesy/źródła	Dowolny komin o przepływie masowym NO_x wynoszącym $\geq 2,5$ kg/h	Ogólne normy EN ⁽¹⁾	Tryb ciągły	Zgodnie z przepisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Zgodnie z BAT 8 substancją CMR emitowaną przez E-155a i E-155b zidentyfikowaną zgodnie z BAT 2 inną niż substancje wymienione w innym miejscu tabeli jest fenol. Minimalna częstotliwość monitorowania dla tej substancji to raz na sześć miesięcy. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.				
			Dowolny komin o przepływie masowym NO_x wynoszącym $< 2,5$ kg/h	EN 14792	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Taśma chłodząca – kruszenie nowolaków	E-156	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok	
	PCDD /F	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin	EN 1948-1, EN 1948-2, EN 1948-3	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁵⁾	BAT 12	Zgodnie z przepisem (7) w BAT 8 minimalną częstotliwość monitorowania pyłu można ograniczyć do monitorowania raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.			
	PM2,5 i PM10	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	EN ISO 23210	Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁷⁾	BAT 14	Rozlew trójetylemowy	E-158a	trójetylemowa	Nie dotyczy
	Tlenek propylenu	Wszystkie procesy/źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾	BAT 13	Rozlew trójetylemowy	E-158b	trójetylemowa	Nie dotyczy
	Dwutlenek siarki (SO ₂)	Oczyszczanie termiczne	Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wynoszącym $\geq 2,5$ kg/h	Ogólne normy EN ⁽³⁾	Tryb ciągły	BAT 16	Pompownia surowców ciekłych	E-160	fenol formaldehyd węglowodory alifatyczne	Nie dotyczy
			Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wynoszącym $< 2,5$ kg/h	EN 14791	Raz na 6 miesięcy ⁽³⁾ ⁽⁴⁾		W związku z przebudową stanowisk rozładunkowych emitator E-160 będzie do 12-12-2026 r. zlikwidowany.			
							Pompy próżniowe i reaktory z oprzyrządowaniem w węzle poliesterów II Węzeł Żywiec	E-161	fenol formaldehyd ksylen styren	Nie dotyczy

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład			
	Piecze procesowe / nagrzewnice	2,5 kg/h				BAT 18, BAT 36	poliestrowych II: reaktory LA-301P, LA-306P1, LA-301P3, LA-301P4		
Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wynoszącym ≥ 2,5 kg/h		Ogólnie normy EN (*)	Ciągłe (*)		Gazy odlotowe są spalane w instalacji do termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych.				
Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wynoszącym < 2,5 kg/h		EN 147 91	Raz na 6 miesięcy (*) (*)		Zasyp bezwodników i zasyp PET żywicy poliestrowych II Węzeł żywicy 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	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła	Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wynoszącym ≥ 2,5 kg/h	Ogólnie normy EN (*)	Tryb ciągły	BAT 18	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	Nie dotyczy
		Dowolny komin o przepływie masowym SO ₂ wynoszącym < 2,5 kg/h	EN 147 91	Raz na 6 miesięcy (*) (*)		Emitor E-163 jest zlikwidowany.			
Tetrachloro metan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy (*)	BAT 11	Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-170	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
Toluen	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy (*)	BAT 11				
Trichloroetan	Wszystkie procesy/ źródła	Dowolny komin	Brak normy EN	Raz na 6 miesięcy (*)	BAT 11	Stanowisko o zasypu żywicy i dodatków do mielonych żywicy (węzeł mielenia nowolaków)	E-171	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Produkcja poliolefin (10)	Dowolny komin o przepływie masowym TVOC wynoszącym ≥ 2 kg C/h	Ogólnie normy EN (*)	Tryb ciągły	BAT 11, BAT 25				
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	Produkcja poliolefin (10)	Dowolny komin o przepływie masowym	Ogólnie normy EN (*)	Tryb ciągły	BAT 11, BAT 25	Stanowisko pakowania wyrobów gotowych (węzeł mielenia nowolaków)	E-183	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład			
			TVOC wynosz ącym ≥ 2 kg C/h			w – zestaw II)			
			Dowol ny komin o przepły wie masow ym TVOC wynosz ącym < 2 kg C/h	EN 126 19	Raz na 6 miesięcy (³) (⁴)	Stanowisk o zasypu żywic i dodatków do mielonych żywic (węzeł mielenia nowolaków – zestaw II)	E-184	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
			Dowol ny komin o przepły wie masow ym TVOC wynosz ącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN (⁵)	Tryb ciągły	Stanowisk o do zasypu surowców (węzeł polioli)	E-187	pył ogółem w tym pył PM 10 w tym pył PM 2,5	Pył ogółem (7) raz na rok Pył PM 10 (7) raz na rok Pył PM 2,5 (7) raz na rok
	Produkcja gum syntetycz nych(¹¹)		Dowol ny komin o przepły wie masow ym TVOC wynosz ącym < 2 kg C/h	EN 126 19	Raz na 6 miesięcy (³) (⁴)	Zgodnie z przepisem (7) w BAT 8 minimalną częstotliwość monitorowania pyłu można ograniczyć do monitorowania raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.			
			Dowol ny komin o przepły wie masow ym TVOC wynosz ącym < 2 kg C/h	EN 126 19	Raz na 6 miesięcy (³) (⁴)	Urządzeni a w węźle produkcyj nym polioli	E-188	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	TVOC (4) raz na sześć miesięcy
			Dowol ny komin o przepły wie masow ym TVOC wynosz ącym < 2 kg C/h	EN 126 19	Raz na 6 miesięcy (³) (⁴)	Pompy próżniowe w węźle polioli	E-189	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC	TVOC (4) raz na sześć miesięcy
			Dowol ny komin o przepły wie masow ym TVOC wynosz ącym ≥ 2 kg C/h	Ogólne normy EN (⁵)	Tryb ciągły	Urządzeni a w węźle ługowania i podczyszcz ania ścieków ługowych	E-190	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd Fenol	TVOC (4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy Substancje CMR 2 (fenol) raz na sześć miesięcy
	Wszystkie pozostałe procesy/ źródła		Dowol ny komin o przepły wie masow ym TVOC wynoszą cym < 2 kg C/h	EN 126 19	Raz na 6 miesięcy (³) (⁴)	Zgodnie z przepisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Zgodnie z BAT 8 substancją CMR emitowaną przez E-190 zidentyfikowaną zgodnie z BAT 2 inną niż substancje wymienione w innym miejscu tabeli jest fenol. Minimalna częstotliwość monitorowania dla tej substancji to raz na sześć miesięcy. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.			
(1) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja/dany parametr zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. (2) Pomiary przeprowadza się zgodnie z normą EN 15259. (3) W miarę możliwości pomiary przeprowadza się w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji. (4) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (5) Ogólne normy EN dotyczące pomiarów ciągłych to EN 14181, EN 15267-1, EN 15267-2 i EN 15267-3. (6) W przypadku pieców procesowych/nagrzewnic, których całkowita nominalna moc cieplna dostarczona w paliwie wynosi mniej niż 100 MW i które pracują przez mniej niż 500 godzin rocznie, minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok.									
MONITORING EMISJI ZORGANIZOWANYCH DO POWIETRZA SUBSTANCJI ZIDENTYFIKOWANYCH ZGODNIE Z BAT 2 – INSTALACJA DO PRODUKCJI ŻYWIC AMINOWYCH.									

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład			
	(7) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 3 lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (8) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 6 miesięcy, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (9) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na rok, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. (10) W przypadku produkcji poliolefin monitorowanie emisji TVOC z wykańczania (np. suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 24, jeżeli zapewnia ono lepszą reprezentację emisji TVOC. (11) W przypadku produkcji gum syntetycznych monitorowanie emisji TVOC z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania gum syntetycznych można uzupełnić monitorowaniem w ramach BAT 31, jeżeli zapewnia ono lepszą reprezentację emisji TVOC. (12) Tj. inne niż benzen, butadien, chlorometan, dichlorometan, chlorek etylenu, tlenek etylenu, formaldehyd, dienek propylenu, tetrachlorometan, toluen, trichlorometan.	Instalacja do produkcji żywic aminowych			
		Źródło emisji	Emitor	Rodzaj substancji emitowanych	Częstotliwość monitorowania
		Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy niewybuchowej)	E-25	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd	TVOC (4) raz sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy
		Zgodnie z przepisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.			
	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 mocznikowoformaldehydowych, melaminowoformaldehydowych – reaktory: AA-1, AA-2, AA-3, AA-4, AA-8. Zbiorniki formaliny AV-01, AV-02.	E-25a	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC formaldehyd	TVOC (4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy	
		Zgodnie z przepisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli			

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład			
		okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.			
		Urządzenia w Hali produkcyjnej (wyciąg mechaniczny z hali ze strefy zagrożonej wybuchem)	E-25b	Całkowity lotny węgiel organiczny TVOC Formaldehyd alkohol furfurylowy	TVOC (4) raz na sześć miesięcy Formaldehyd raz na sześć miesięcy Substancje CMR 2 (alkohol furfurylowy) raz na sześć miesięcy
		Zgodnie z przypisem (4) minimalną częstotliwość monitorowania TVOC można ograniczyć do monitorowania raz na rok lub raz na trzy lata, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne. Zgodnie z BAT 8 substancją CMR emitowaną przez E-25b zidentyfikowaną zgodnie z BAT 2 inną niż substancje wymienione w innym miejscu tabeli jest alkohol furfurylowy. Minimalna częstotliwość monitorowania dla tej substancji to raz na sześć miesięcy. Substancją CMR zidentyfikowaną z nazwy wymienioną w BAT 8 jest formaldehyd dla którego częstotliwość monitorowania wynosi również raz na sześć miesięcy.			
		Urządzenia do produkcji utwardzaczy i wypełniaczy sypkich – Obiekt B-10	E-20	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	Nie dotyczy (dotychczas zgodnie z pozwoleniem pomiar raz w roku)
		Produkcja utwardzaczy i wypełniaczy jest procesem mechanicznym i nie może być zakwalifikowana w kategoriach działalności wymienionych w pkt 4.1.-4.6 załącznika nr I			
		Urządzenia w pomieszczeniu młyna kulowego.	E-21	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	Nie dotyczy
		Produkcja wypełniacza jest procesem mechanicznym przetwarzania odpadów i nie może być zakwalifikowana w kategoriach działalności wymienionych w pkt 4.1.-4.6 załącznika nr I			
		Urządzenia w pomieszczeniach węzła produkcyjnego utwardzac	E-22	styren ksylen	Nie dotyczy

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład			
		zy i żelkotów (wyciąg ogólny)			
		Emitor E-22 został zlikwidowany w związku z zaprzestaniem produkcji żelkotów.			
		Stanowisk o zasypu surowców (węzeł produkcyj ny utwardzac zy)	E-23	pył ogółem pył PM 10 pył PM 2,5	Nie dotyczy
		Produkcja utwardzaczy jest procesem mechanicznym i nie może być zakwalifikowana w kategoriach działalności wymienionych w pkt 4.1.-4.6 załącznika nr I			
BAT 8 uznaje się za spełniony.					
1.1.3.3. Związki organiczne					
BAT 9	Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki organiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.				
	Technika	Opis			
a)	Absorpcja regeneracyjna	Zob. sekcja 1.4.1.			
b)	Adsorpcja regeneracyjna	Zob. sekcja 1.4.1.			
c)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1.			
			Technika: Absorpcja regeneracyjna. Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazów odlotowych z procesu technologicznego lub gazów odlotowych przez przeniesienie masy do odpowiedniej cieczy, którą często jest woda lub roztwór wodny. Technika ta może obejmować reakcję chemiczną (np. w płucze gazowej lub alkalicznej). W przypadku absorpcji regeneracyjnej istnieje możliwość odzyskania związków z cieczy.		
			Technika: Adsorpcja regeneracyjna. Usuwanie zanieczyszczeń ze strumienia gazów odlotowych z procesu technologicznego lub gazów odlotowych poprzez retencję na powierzchni substancji stałej (jako adsorbent zwykle stosuje się węgiel aktywny). Adsorpcja może być regeneracyjna lub nieregeneracyjna.		
			W adsorpcji nieregeneracyjnej zużyty adsorbent nie jest regenerowany, tylko zostaje usunięty.		
			W przypadku adsorpcji regeneracyjnej adsorbat zostaje następnie poddany desorpcji, np. za pomocą pary wodnej (często na miejscu) do celów ponownego wykorzystania lub usunięcia, a adsorbent zostaje ponownie użyty. Do celów zachowania ciągłości działania zazwyczaj równocześnie pracują co najmniej dwa adsorbery, z których jeden – w trybie desorpcji.		
			Technika: Kondensacja Usuwanie par związków organicznych i nieorganicznych ze strumienia gazów odlotowych z procesu technologicznego lub innych gazów odlotowych poprzez obniżenie temperatury poniżej temperatury punktu rosy tak, aby doszło do skroplenia par. W zależności od wymaganego zakresu temperatury roboczej stosowane są różne czynniki chłodzące, np. woda lub solanka. W przypadku kondensacji kriogenicznej jako czynnik chłodzący stosuje się ciekły azot.		
			Możliwość odzysku może być ograniczona, jeżeli zapotrzebowanie na energię jest nadmierne ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego. Możliwość ponownego wykorzystania może być ograniczona ze względu na specyfikacje jakościowe produktu.		

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład												
		Stosowane w LERG techniki to: - absorpcja – Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazów odlotowych z procesu technologicznego lub gazów odlotowych przez przeniesienie masy do odpowiedniej cieczy – emitor E-25a na instalacji do produkcji żywic aminowych oraz E-190 w węźle ługowania i podczyszczania ścieków ługowych. - kondensacja – Usuwanie par związków organicznych i nieorganicznych ze strumienia gazów odlotowych z procesów technologicznych w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych oraz instalacji do produkcji żywic aminowych. Zużyta ciecz z emitora E-25a (roztwór mocznika) może być ponownie wykorzystywana w procesie produkcyjnym. Roztwór z emitora E-190 ze względu na specyfikację jakościową produktów nie jest możliwy do ponownego wykorzystania. Ciecz otrzymana w wyniku kondensacji stanowi odpad o kodzie 07 02 08* - inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne i jest przetwarzana w instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych z odzyskiem ciepła do procesu. BAT 9 uznaje się za spełniony.												
BAT 10	Aby zwiększyć efektywność energetyczną i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy wysyłać gazy odlotowe z procesu technologicznego o wystarczającej wartości opałowej do jednostki spalania paliw połączonej, jeśli jest to technicznie możliwe, z odzyskiem ciepła. BAT 9 ma pierwszeństwo przed wysyłaniem gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw.	Gazy odlotowe z procesu technologicznego o wysokiej wartości opałowej są spalane jako paliwo w jednostce spalania paliw (silnik gazowy, kocioł, nagrzewnica lub piec procesowy), a ciepło jest odzyskiwane jako para wodna lub do wytwarzania energii elektrycznej, lub w celu dostarczenia ciepła do procesu. W przypadku gazów odlotowych z procesu technologicznego o niskich stężeniach LZO (np. < 1 g/Nm3) można zastosować etapy zatężania wstępnego metodą adsorpcji (przy użyciu wirnika lub stałego złoża, z węglem aktywnym lub zeolitami) w celu zwiększenia wartości opałowej takich gazów odlotowych. Można stosować siła molekularne („wypłaszczacze”), zwykle składające się z zeolitów, aby wyrównać duże wahania (np. szczyty stężenia) stężeń LZO w gazach odlotowych z procesu technologicznego. Stosowanie Możliwość wysyłania gazów odlotowych z procesu technologicznego do jednostki spalania paliw może być ograniczona ze względu na występowanie zanieczyszczeń lub ze względów bezpieczeństwa. W instalacjach nie powstają gazy odlotowe o wysokiej wartości opałowej, które mogłyby być spalane jako paliwo w jednostce spalania paliw. Spalanie gazów odlotowych z instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych – węzeł do produkcji żywic poliestrowych odbywa się w instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych. BAT 10 – nie dotyczy.												
BAT 11	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków organicznych, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	BAT 11 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT11. W punkcie II.1.1.1., II.1.1.2. pozwolenia, określającym emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza określono dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitatorów (zgodnie z BAT 11).												
	<table><tr><th></th><th>Technika</th><th>Opis</th><th>Stosowanie</th></tr><tr><td>a)</td><td>Adsorpcja</td><td>Zob. sekcja 1.4.1.</td><td>Zastosowanie ogólne</td></tr><tr><td>b)</td><td>Absorpcja</td><td>Zob. sekcja 1.4.1.</td><td>Zastosowanie ogólne</td></tr></table>		Technika	Opis	Stosowanie	a)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne	b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne	
	Technika	Opis	Stosowanie											
a)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne											
b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne											

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład																				
	c)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trutych katalizatorów w gazach odlotowych.																					
	d)	Kondensacja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne																					
	e)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.																					
	f)	Bioprocesy	Zob. sekcja 1.4.1.	Możliwość zastosowania wyłącznie do oczyszczania związków biodegradowalnych.																					
Tabela 1.1 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków organicznych do powietrza <table><tr><td>Substancja/parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³) (Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) ⁽¹⁾</td></tr><tr><td>Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)</td><td>< 1-20 ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾</td></tr><tr><td>Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B</td><td>< 1-5 ⁽⁶⁾</td></tr><tr><td>Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2</td><td>< 1-10 ⁽⁷⁾</td></tr><tr><td>Benzen</td><td>< 0,5-1 ⁽⁸⁾</td></tr><tr><td>Butadien</td><td>< 0,5-1 ⁽⁸⁾</td></tr><tr><td>Chlorek etylenu</td><td>< 0,5-1 ⁽⁸⁾</td></tr><tr><td>Tlenek etylenu</td><td>< 0,5-1 ⁽⁸⁾</td></tr><tr><td>Tlenek propylenu</td><td>< 0,5-1 ⁽⁸⁾</td></tr><tr><td>Formaldehyd</td><td>1-5 ⁽⁸⁾</td></tr></table>						Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) ⁽¹⁾	Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1-20 ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾	Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	< 1-5 ⁽⁶⁾	Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2	< 1-10 ⁽⁷⁾	Benzen	< 0,5-1 ⁽⁸⁾	Butadien	< 0,5-1 ⁽⁸⁾	Chlorek etylenu	< 0,5-1 ⁽⁸⁾	Tlenek etylenu	< 0,5-1 ⁽⁸⁾	Tlenek propylenu	< 0,5-1 ⁽⁸⁾	Formaldehyd	1-5 ⁽⁸⁾
Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek) ⁽¹⁾																								
Całkowity lotny węgiel organiczny (TVOC)	< 1-20 ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾																								
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	< 1-5 ⁽⁶⁾																								
Suma LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2	< 1-10 ⁽⁷⁾																								
Benzen	< 0,5-1 ⁽⁸⁾																								
Butadien	< 0,5-1 ⁽⁸⁾																								
Chlorek etylenu	< 0,5-1 ⁽⁸⁾																								
Tlenek etylenu	< 0,5-1 ⁽⁸⁾																								
Tlenek propylenu	< 0,5-1 ⁽⁸⁾																								
Formaldehyd	1-5 ⁽⁸⁾																								

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																				
	<table><tr><td>Chlorometan</td><td>< 0,5–1</td><td>(°)</td><td>(10)</td></tr><tr><td>Dichlorometan</td><td>< 0,5–1</td><td>(°)</td><td>(10)</td></tr><tr><td>Tetrachlorometan</td><td>< 0,5–1</td><td>(°)</td><td>(10)</td></tr><tr><td>Toluen</td><td>< 0,5–1</td><td>(°)</td><td>(11)</td></tr><tr><td>Trichlorometan</td><td>< 0,5–1</td><td>(°)</td><td>(10)</td></tr></table> (1) W przypadku rodzajów działalności wymienionych w pkt 8 i 10 części I załącznika VII do IED zakresy BAT-AEL mają zastosowanie w zakresie, w jakim prowadzą do niższych poziomów emisji niż dopuszczalne wielkości emisji określone w częściach 2 i 4 załącznika VII do IED. (2) TVOC wyraża się w mg C/Nm3. (3) W przypadku produkcji polimerów BAT-AEL może nie mieć zastosowania do emisji z wykańczania (np. wytłaczania, suszenia, mieszania) oraz ze składowania polimerów. (4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy TVOC wynosi poniżej np. 100 g C/h), jeżeli w strumieniu gazów odlotowych nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. (5) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 30 mg/Nm3 w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli spełnione są oba następujące warunki: — obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A/1B lub 2 określa się jako nieistotną (zob. BAT 2); — efektywność redukcji emisji TVOC przez układ oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %. (6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B wynosi poniżej np. 1 g/h). (7) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy sumy LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 2 wynosi poniżej np. 50 g/h). (8) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 1 g/h). (9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 50 g/h). (10) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 15 mg/Nm3 w przypadku stosowania technik odzyskiwania materiałów (np. rozpuszczalników, zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %. (11) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm3 w przypadku stosowania technik odzyskiwania toluenu (zob. BAT 9), jeżeli efektywność redukcji emisji z układu oczyszczania gazów odlotowych wynosi ≥ 95 %.	Chlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)	Dichlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)	Tetrachlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)	Toluen	< 0,5–1	(°)	(11)	Trichlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)	
Chlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)																			
Dichlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)																			
Tetrachlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)																			
Toluen	< 0,5–1	(°)	(11)																			
Trichlorometan	< 0,5–1	(°)	(10)																			
BAT 12	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru, w ramach BAT należy stosować techniki określone w lit. a) i b) oraz jedną z poniższych technik określonych w lit. c)–e) lub ich kombinację. <table><tr><th>Technika</th><th>Opis</th><th>Stosowanie</th></tr><tr><td colspan="3">Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F</td></tr><tr><td>a)</td><td>Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne</td><td>Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowania ogólne</td></tr></table>	Technika	Opis	Stosowanie	Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F			a)	Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowania ogólne	BAT 12 nie ma zastosowania.											
Technika	Opis	Stosowanie																				
Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji PCDD/F																						
a)	Zoptymalizowane utlenianie katalityczne lub termiczne	Zob. sekcja 1.4.1. Zastosowania ogólne																				

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład				
	b)	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych	Szybkie chłodzenie gazów odlotowych z temperatury powyżej 400 °C do temperatury poniżej 250 °C w celu uniknięcia ponownej syntezy PCDD/F.	Zastosowania ogólne					
	c)	Adsorpcja z wykorzystaniem węgla aktywnego	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowania ogólne					
	d)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowania ogólne					
	Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji PCDD/F								
	d)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1. W przypadku gdy do redukcji emisji NO _x stosuje się SCR, odpowiednia powierzchnia katalityczna w systemie SCR zapewnia również częściową redukcję emisji PCDD/F.	Zastosowania tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni lub występowanie trucizn katalizatora w gazach odlotowych.					
Tabela 1.2 Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza PCDD/F z oczyszczania termicznego gazów odlotowych zawierających chlor lub związki chloru <table><tr><th>Substancja/parametr</th><th>BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm³) (średnia z okresu pobierania próbek)</th></tr><tr><td>PCDD/F</td><td>< 0,01–0,05</td></tr></table>						Substancja/parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)	PCDD/F	< 0,01–0,05
Substancja/parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)								
PCDD/F	< 0,01–0,05								
1.1.3.4. Pył (w tym PM10 i PM2,5) oraz metale zawarte w pyłe									
BAT 13	Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy pyłu i metali zawartych w pyłe wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać materiały z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie je wykorzystywać.				Technika	Opis			
					Cyklon	Urządzenie wykorzystywane do usuwania pyłu ze strumienia gazu odlotowego z procesu technologicznego lub innych gazów odlotowych przez zastosowanie siły odśrodkowej, zwykle w komorze stożkowej.			

Lp.	Wytyczne BAT			Techniki stosowane przez Zakład	
	Technika		Opis	Filtr tkaninowy	Filtry tkaninowe, nazywane często filtrami workowymi, są wykonane z porowatej tkaniny lub filcu, przez które przepuszcza się gazy w celu usunięcia cząsteczek pyłu. Zastosowanie filtra tkaninowego wiąże się z koniecznością doboru tkaniny, która będzie odpowiadała właściwościom gazów odlotowych i maksymalnej temperaturze pracy.
	a)	Cyklon	Zob. sekcja 1.4.1.	Absorpcja	Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazów odlotowych z procesu technologicznego lub gazów odlotowych przez przeniesienie masy do odpowiedniej cieczy, którą często jest woda lub roztwór wodny. Technika ta może obejmować reakcję chemiczną (np. w płuczce gazowej lub alkalicznej). W przypadku absorpcji regeneracyjnej istnieje możliwość odzyskania związków z cieczy.
	b)	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.4.1.		
	c)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.		
			Stosowane techniki: - na wszystkich źródłach emisji pyłu – filtry tkaninowe. Materiały z gazów odlotowych w zależności od wymagań mogą być wykorzystywane w procesie. - Emitory E-25a i E-190 – absorpcja.		
			BAT 13 zgodny.		
BAT 14	Aby ograniczyć emisję zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyle, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację			Instalacja aby ograniczyć emisję zorganizowane do powietrza pyłu i metali zawartych w pyle stosuje technikę: - filtr tkaninowy	
	Technika	Opis	Stosowanie	BAT 14 uznaje się za spełniony.	
a)	Filtr absolutny	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy.		
b)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne		
c)	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku lepkiego pyłu lub gdy temperatura gazów odlotowych jest niższa niż temperatura punktu rosy.		

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład							
	d.	Wysokopr awny filtr powietrza	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne								
	e.	Cyklon	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne								
	f.	Elektrofiltr	Zob. sekcja 1.4.1.	Zastosowanie ogólne								
Tabela 1.3 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza pyłu, ołowiu i niklu <table><tr><th>Substancja/parametr</th><th>BAT-AEL (mg/Nm³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)</th></tr><tr><td>Pył</td><td>< 1–5 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾</td></tr><tr><td>Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb</td><td>< 0,01–0,1 ⁽⁵⁾</td></tr><tr><td>Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni</td><td>< 0,02–0,1 ⁽⁶⁾</td></tr></table> (1) Górna granica zakresu wynosi 20 mg/Nm³, w przypadku gdy ani filtr absolutny, ani tkaninowy nie mają zastosowania. (2) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy pyłu wynosi poniżej np. 50 g/h), jeżeli w pyłe nie zidentyfikowano żadnych substancji CMR jako istotnych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2. (3) W przypadku produkcji złożonych pigmentów nieorganicznych z zastosowaniem ogrzewania bezpośredniego oraz w przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC, górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 10 mg/Nm³. (4) Oczekuje się, że emisje pyłu będą zbliżone do dolnej granicy zakresu BAT-AEL (np. poniżej 2,5 mg/Nm³), jeżeli obecność substancji sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B bądź 2 w pyłe zidentyfikowano jako istotną (zob. BAT 2). (5) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy ołowiu wynosi poniżej np. 0,1 g/h). (6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy Ni wynosi poniżej np. 0,15 g/h).						Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Pył	< 1–5 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	< 0,01–0,1 ⁽⁵⁾	Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni
Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)											
Pył	< 1–5 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾ ⁽⁴⁾											
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	< 0,01–0,1 ⁽⁵⁾											
Nikiel i jego związki, wyrażone jako Ni	< 0,02–0,1 ⁽⁶⁾											
1.1.3.5. Związki nieroganiczne												
BAT 15	Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków nieorganicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać związki nieorganiczne z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą absorpcji oraz ponownie je wykorzystywać.				BAT 15 nie dotyczy							
BAT 16	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CO, NO _x i SO _x z oczyszczania termicznego, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych technik lub ich kombinację określoną w BAT 16.				BAT 16 nie dotyczy							
	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie								

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
	a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x , SO _x	Zastosowanie ogólne	
	b)	Palnik o niskiej emisji NO _x	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne.	
	c)	Optymalizacja utleniania katalitycznego lub termicznego	Zob. sekcja 1.4.1.	CO, NO _x	Zastosowanie ogólne	
	d)	Usuwanie dużych ilości prekursorów w NO _x	Usuwanie (w miarę możliwości do ponownego użycia) dużej ilości prekursorów w NO _x poprzedzające utlenianie termiczne lub katalityczne, np. przez absorpcję, adsorpcję lub kondensację.	NO _x	Zastosowanie ogólne	
	e)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SO _x	Zastosowanie ogólne	
	f)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.	
	g)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze	

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład								
				względnie na czas przebywania, którego wymaga reakcja.									
	<i>Tabela 1.4</i> Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza NO_x i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji do powietrza CO z oczyszczania termicznego <table><tr><th>Substancja/parametr</th><th>BAT-AEL (mg/Nm³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)</th></tr><tr><td>Tlenki azotu (NO_x) z utleniania katalitycznego</td><td>5–30 ⁽¹⁾</td></tr><tr><td>Tlenki azotu (NO_x) z utleniania termicznego</td><td>5–130 ⁽²⁾</td></tr><tr><td>Tlenek węgla (CO)</td><td>Brak BAT-AEL ⁽³⁾</td></tr></table> (1) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 80 mg/Nm3, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NO_x. (2) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm3, jeżeli gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają duże ilości prekursorów NO_x. (3) Jako wskaźnik, poziomy emisji tlenku węgla przyjmują wartość 4–50 mg/Nm3 wyrażoną jako średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek.				Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Tlenki azotu (NO _x) z utleniania katalitycznego	5–30 ⁽¹⁾	Tlenki azotu (NO _x) z utleniania termicznego	5–130 ⁽²⁾	Tlenek węgla (CO)	Brak BAT-AEL ⁽³⁾	
Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)												
Tlenki azotu (NO _x) z utleniania katalitycznego	5–30 ⁽¹⁾												
Tlenki azotu (NO _x) z utleniania termicznego	5–130 ⁽²⁾												
Tlenek węgla (CO)	Brak BAT-AEL ⁽³⁾												
BAT 17	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO_x (ucieczka amoniaku), w ramach BAT należy zoptymalizować konstrukcję lub działanie SCR lub SNCR (np. zoptymalizowany stosunek odczynnika do NO_x, równomierne rozłożenie odczynnika i optymalna wielkość kropeł odczynnika). <i>Tabela 1.5</i> Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych do powietrza amoniaku powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku) <table><tr><th>Substancja/parametr</th><th>BAT-AEL (mg/Nm³) (średnia z okresu pobierania próbek)</th></tr><tr><td>Amoniak (NH₃) z SCR/SNCR</td><td>< 0,5–8 ⁽¹⁾</td></tr></table> ⁽¹⁾ Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 40 mg/Nm3, w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NO_x (np. powyżej 5 000 mg/Nm3) przed zastosowaniem SCR lub SNCR.				Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)	Amoniak (NH ₃) z SCR/SNCR	< 0,5–8 ⁽¹⁾	BAT 17 nie dotyczy				
Substancja/parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (średnia z okresu pobierania próbek)												
Amoniak (NH ₃) z SCR/SNCR	< 0,5–8 ⁽¹⁾												

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
BAT 18	Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza związków nieorganicznych inne niż emisje zorganizowane do powietrza amoniaku powstałe w wyniku stosowania selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w celu redukcji emisji NO_x, emisje zorganizowane do powietrza CO, NO_x i SO_x powstałe w wyniku stosowania obróbki termicznej oraz emisje zorganizowane do powietrza NO_x z pieców procesowych/ nagrzewnic, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację				BAT 18 nie dotyczy.
	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	
<i>Specjalne techniki ukierunkowane na ograniczenie emisji związków nieorganicznych do powietrza</i>					
a)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	Cl ₂ , HCl, HCN, HF, NH ₃ , NO _x , SO _x	Zastosowanie ogólne	
b)	Adsorpcja	Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta jest często stosowana w połączeniu z techniką polegającą na redukcji emisji pyłu w celu usuwania substancji nieorganicznych (zob. BAT 14).	HCl, HF, NH ₃ , SO _x	Zastosowanie ogólne	
c)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na dostępność przestrzeni.	
d)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na czas	

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
				przebywania, którego wymaga reakcja.	
Inne techniki, które nie są wykorzystywane przede wszystkim w celu ograniczenia emisji związków nieorganicznych do powietrza					
e)	Utlenianie katalityczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone ze względu na występowanie trujących katalizatorów w gazach odlotowych.	
f)	Utlenianie termiczne	Zob. sekcja 1.4.1.	NH ₃ , HCN	Zastosowanie rekuperacyjnego lub regeneracyjnego utleniania termicznego może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia konstrukcyjne lub eksploatacyjne. Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku nadmiernego zapotrzebowania na energię ze względu na niską zawartość danych związków w gazach odlotowych z procesu technologicznego.	
Tabela 1.6					
Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych związków nieorganicznych do powietrza					
Substancja/parametr			BAT-AEL (mg/Nm³) (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)		
Amoniak (NH ₃)			2–10 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾		
Chlor pierwiastkowy (Cl ₂)			< 0,5–2 ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾		

Lp.	Wytyczne BAT		Techniki stosowane przez Zakład
	Fluorki gazowe wyrażone jako HF	≤ 1 ⁽⁴⁾	
	Cyjanowodór (HCN)	< 0,1-1 ⁽⁴⁾	
	Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	1-10 ⁽⁶⁾	
	Tlenki azotu (NO _x)	10-150 ⁽⁷⁾ ⁽⁸⁾ ⁽⁹⁾ ⁽¹⁰⁾	
	Tlenki siarki (SO ₂)	< 3-150 ⁽⁹⁾ ⁽¹¹⁾	
(1) BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych amoniaku do powietrza powstałych w wyniku stosowania SCR lub SNCR (ucieczka amoniaku). Działalność ta wchodzi w zakres stosowania BAT 17.			
(2) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy NH ₃ wynosi poniżej np. 50 g/h).			
(3) W przypadku etapu suszenia w produkcji E-PVC górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 20 mg/Nm ³ , jeżeli zastąpienie soli amoniowych nie jest możliwe ze względu na specyfikację w zakresie jakości produktu.			
(4) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 5 g/h).			
(5) W przypadku stężeń NO _x powyżej 100 mg/Nm ³ górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 3 mg/Nm ³ ze względu na interferencję analityczną.			
(6) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy HCl wynosi poniżej np. 30 g/h).			
(7) W przypadku produkcji materiałów wybuchowych górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 220 mg/Nm ³ podczas regeneracji lub odzyskiwania kwasu azotowego z procesu produkcyjnego.			
(8) BAT-AEL nie ma zastosowania do emisji zorganizowanych do powietrza NO _x powstałych w wyniku stosowania utleniania katalitycznego lub termicznego (zob. BAT 16) lub pochodzących z pieców procesowych/nagrzewnic (zob. BAT 36).			
(9) BAT-AEL nie ma zastosowania do niewielkich emisji (tj. gdy przepływ masowy danej substancji wynosi poniżej np. 500 g/h).			
(10) W przypadku produkcji kaprolaktamu górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm ³ , w przypadku gdy gazy odlotowe z procesu technologicznego zawierają bardzo duże ilości NO _x (np. powyżej 10 000 mg/Nm ³) przed zastosowaniem SCR lub SNCR, jeżeli efektywność redukcji emisji pochodzących z SCR lub SNCR wynosi ≥ 99 %.			
(11) BAT-AEL nie ma zastosowania w przypadku fizycznego oczyszczania lub ponownego zażęzania zużytego kwasu siarkowego.			
4. Emisje rozproszone LZO do powietrza			
System zarządzania emisjami rozproszonymi LZO			
BAT 19	Aby zapobiec występowaniu emisji rozproszonych LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania emisjami rozproszonymi LZO jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy: (i) Oszacowanie rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 20). (ii) Monitorowanie emisji rozproszonych LZO powstałych w wyniku stosowania rozpuszczalników przez obliczanie, w stosownych przypadkach, bilansu masy rozpuszczalnika (zob. BAT 21). (iii) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i naprawy wycieków (LDAR) w odniesieniu do emisji ulotnych LZO. Czas realizacji programu wynosi zazwyczaj 1-5 lat, w zależności od charakteru, skali i złożoności zespołów urządzeń (5 lat może odpowiadać dużym zespołom urządzeń o dużej liczbie źródeł emisji).		System zarządzania środowiskowego obejmuje wykaz emisji zorganizowanych i rozproszonych do powietrza, który zawiera m.in.: - informacje o procesach chemicznych, w tym schematy procesów z uwzględnieniem pochodzenia emisji-informacje te są zawarte w Instrukcjach pracy, Opisach procesów technologicznych OPT, przebiegach procesów produkcyjnych oraz w Instrukcjach obsługi i konserwacji; - informacje o emisjach zorganizowanych do powietrza, w tym punktowe źródła emisji, zmienność przepływu i temperatury, średnie stężenie emitowanych substancji, techniki zapobiegania emisjom lub ich ograniczenie, charakterystyka substancji, metody monitorowania; - informacje dotyczące emisji rozproszonych, w tym analiza i przegląd poszczególnych elementów instalacji w celu identyfikacji potencjalnych miejsc emisji rozproszonych. Potencjalne źródła emisji rozproszonych są zidentyfikowane w ramach scenariuszy awaryjnych w dokumentach zakładu dużego ryzyka jakim jest LERG S.A. (Program zapobiegania awariom, Wewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy, Raport o

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	Program LDAR obejmuje wszystkie następujące elementy: a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji ulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2); b) określenie kryteriów związanych z: - nieszczelnymi urządzeniami. Typowe kryteria mogą obejmować próg wycieku, powyżej którego urządzenia uznaje się za nieszczelne, lub wizualizację wycieku za pomocą kamer OGI. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji; - działania w zakresie konserwacji lub naprawy, które należy podjąć. Typowym kryterium może być próg stężenia LZO warunkujący podjęcie działań w zakresie konserwacji lub naprawy (próg konserwacji/naprawy). Próg konserwacji/naprawy jest zazwyczaj równy progowi wycieku lub wyższy od niego. Zależy to od charakterystyki źródła emisji (np. możliwości dostępu do niego) i niebezpiecznych właściwości emitowanych substancji. W przypadku pierwszego programu LDAR zasadniczo nie jest on wyższy niż 5 000 ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 1 000 ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B. W przypadku kolejnych programów LDAR próg konserwacji/naprawy jest obniżany (zob. pkt (vi) lit. a)) i nie przekracza 1 000 ppmv w odniesieniu do LZO innych niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz 500 ppmv w odniesieniu do LZO sklasyfikowanych jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B, docelowo wynosi 100 ppmv; c) dokonywanie pomiarów emisji ulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iii) lit. a) (zob. BAT 22); d) możliwie najszybsze przeprowadzanie, w stosownych przypadkach, działań w zakresie konserwacji i naprawy (zob. BAT 23, techniki określone w lit. e) i f)) zgodnie z kryteriami określonymi w pkt (iii) lit. b). Działaniom w zakresie konserwacji i naprawy nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych. Skuteczność działań w zakresie konserwacji lub naprawy weryfikuje się zgodnie z pkt (iii) lit. c), pozostawiając wystarczająco dużo czasu po interwencji (np. 2 miesiące); e) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v).	bezpieczeństwie). W instalacjach do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych oraz do produkcji żywic aminowych nie występuje emisja niezorganizowana LZO. Odgazy z nad lub z reaktorów, mieszalników, homogenizatorów oraz zbiorników są kierowane do różnych środków Technicznych i urządzeń oczyszczających tj. filtry, katalityczne dopalanie, instalacji do termicznego unieszkodliwiania odpadów oraz adsorberów. Prowadzony jest systematyczny nadzór instalacji pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wycieków. Regularne przeglądy i konserwacje instalacji są planowane i przeprowadzane według harmonogramu-zgodnie z Procedurą Zintegrowanego Systemu Zarządzania, „Utrzymanie sprawności instalacji” Nr identyfikacyjny P.W.II-01. Obowiązuje bezwzględny zakaz prowadzenia wszelkich procesów na niesprawnej w tym nieszczelnej instalacji, urządzeniu, aparatach, armaturze. Emisje rozproszone dzielą się na: a. ulotne – emisje niezorganizowane do powietrza spowodowana utratą szczelności. Utrata szczelności urządzeń jest sytuacją awaryjną. W przypadku awarii (w tym nienormalności) podejmowane są wszelkie czynności mające na celu eliminację wszystkich zagrożeń i finalnie przywrócenie sprawności urządzeń; b. nieulotne – emisje rozproszone inne niż emisje ulotne, np.: odpowietrzniki, zbiorniki do przechowywania luzem, systemy załadunku/rozładunku, systemy otwarte. Wszystkie aparaty, urządzenia zaprojektowane są jako układy szczelne, zamknięte, zhermetyzowane lub z poduszką azotu. W instalacjach nie występuje emisja niezorganizowana LZO. Hermetyzacja wszystkich urządzeń, rurociągów i procesów oparta jest również na podciśnieniu i ewentualne nieszczelności nie powodują emisji niezorganizowanej. Prowadzący jest systematyczny nadzór instalacji pozwalający na szybkie rozpoznanie i reagowanie w przypadku wycieków. Prowadzone są również regularne przeglądy i konserwacje instalacji zgodnie z ustalonymi harmonogramami. BAT 19 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT19.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	(iv) Ustanowienie i realizowanie programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych LZO, którego zakres obejmuje wszystkie następujące elementy: a) uwzględnienie urządzeń zidentyfikowanych jako istotne źródła emisji nieulotnych LZO w wykazie emisji rozproszonych LZO (zob. BAT 2); b) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń wymienionych w pkt (iv) lit. a) (zob. BAT 22); c) planowanie i wdrażanie technik w zakresie redukcji emisji nieulotnych LZO (zob. BAT 23, techniki określone w lit. a), c) i g)–j)). Planowaniu i wdrażaniu technik nadawany jest priorytet w zależności od niebezpiecznych właściwości emitowanej(-nych) substancji, znaczenia emisji lub ograniczeń eksploatacyjnych; d) wypełnianie bazy danych, o której mowa w pkt (v). (v) Ustanowienie i prowadzenie bazy danych w odniesieniu do źródeł emisji rozproszonych LZO określonych w wykazie, o którym mowa w BAT 2, w celu prowadzenia rejestru: a) specyfikacji konstrukcji urządzeń (w tym daty i opisu wszelkich zmian konstrukcyjnych); b) wykonanych lub planowanych działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń oraz daty ich realizacji; c) urządzeń, których konserwacja, naprawa, modernizacja lub wymiana jest niemożliwa ze względu na ograniczenia eksploatacyjne; d) wyników pomiarów lub monitorowania, w tym stężenia(-zeń) emitowanej(-nych) substancji, obliczonej wielkości wycieku (wyrażonej w kg/rok), zapisu z kamer OGI (np. z ostatniego programu LDAR) oraz dat wykonania pomiarów i realizacji działań w zakresie monitorowania; e) rocznej ilości emisji rozproszonych LZO (jako emisji ulotnych i nieulotnych), w tym informacji na temat źródeł niedostępnych i dostępnych które nie były monitorowane w ciągu roku. (vi) Okresowy przegląd i aktualizacja programu LDAR. Może to obejmować następujące działania: a) obniżenie progów wycieku lub konserwacji/naprawy (zob. pkt (iii) lit. b)); b) przegląd priorytetów nadawanych urządzeniom, które należy monitorować, nadanie wyższego priorytetu urządzeniom (rodzajowi urządzeń) uznanym za nieszczelne w okresie trwania poprzedniego programu LDAR; c) planowanie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany urządzeń, w przypadku których prace te były niemożliwe do wykonania w okresie trwania poprzedniego programu LDAR ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. (vii) Przegląd i aktualizacja programu wykrywania i redukcji emisji nieulotnych	

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	LZO. Może to obejmować następujące działania: a) monitorowanie emisji nieulotnych LZO pochodzących z urządzeń, w odniesieniu do których realizowano działania w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, w celu ustalenia, czy działania te były skuteczne; b) planowanie działań w zakresie konserwacji, naprawy, modernizacji lub wymiany, których nie można było wykonać ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	
1.1.4.2. Monitorowanie		
BAT 20	W ramach BAT należy co najmniej raz w roku oddzielnie oszacować emisje ulotne i nieulotne LZO do powietrza, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację, a także określić stopień niepewności tych szacunków. W ramach szacunków wyróżnia się LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B oraz LZO, których nie sklasyfikowano jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B.	
	Technika	Opis
	Zastosowanie współczynnika emisji	Zob. sekcja 1.4.2.
	Zastosowanie bilansu masy	Szacunki oparte na różnicy masy wkładu substancji i substancji na wyjściu z zespołu urządzeń/jednostki produkcyjnej, z uwzględnieniem wytwarzania i niszczenia substancji w zespole urządzeń/ jednostce produkcyjnej. Bilans masy może również opierać się na pomiarze stężenia LZO w produkcie (np. surowcu lub rozpuszczalniku).
	Zastosowanie modeli termodynamicznych	Szacowanie z zastosowaniem praw termodynamiki stosowanych w odniesieniu do urządzeń (np. zbiorników) lub poszczególnych etapów procesu produkcyjnego. Następujące dane stosuje się zazwyczaj jako dane wejściowe do modelu: - właściwości chemiczne substancji (np. prężność par, masa cząsteczkowa); - dane operacyjne dotyczące procesu (np. czas pracy, ilość produktu, wentylacja); - charakterystyka źródła emisji (np. średnica zbiornika, kolor, kształt).
BAT 21	W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO i emisje powstałe w wyniku stosowania rozpuszczalników poprzez obliczanie, co najmniej raz na rok, bilansu masy wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, zgodnie z definicją zawartą w	
	Technika	Opis
	Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe	Obejmuje to: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników

Lp.	Wytyczne BAT		Techniki stosowane przez Zakład	
	a)	części 7 załącznika VII do dyrektywy 2010/75/UE, oraz minimalizować niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika za pomocą wszystkich poniższych technik.		
		Technika	Opis	
			Obejmuje to: — identyfikację i dokumentację wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje zorganizowane i emisje rozproszone do powietrza, emisje do wody, ilość rozpuszczalnika w odpadach); — uzasadnione określenie ilościowe wszystkich odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz rejestrowanie zastosowanej metody (np. pomiar, oszacowanie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów eksploatacyjnych); — identyfikację głównego źródła niepewności w przypadku wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu zmniejszenia tej niepewności; — regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń.	
		Pełna identyfikacja i oznaczanie ilościowe odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności		odpowiednich wkładów rozpuszczalników i rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń, z uwzględnieniem powiązanej z tym niepewności rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń (np. emisje zorganizowane i emisje rozproszone do powietrza, emisje do wody, ilość rozpuszczalnika w odpadach); — uzasadnione określenie ilościowe wszystkich odpowiednich wkładów rozpuszczalników na wyjściu z zespołu urządzeń oraz rejestrowanie zastosowanej metody (np. pomiar, oszacowanie z zastosowaniem współczynników emisji, szacunki na podstawie parametrów eksploatacyjnych); — identyfikację głównego źródła niepewności w przypadku wymienionego wyżej określenia ilościowego oraz wdrożenie działań naprawczych w celu zmniejszenia tej niepewności; — regularne aktualizacje danych dotyczących wkładu rozpuszczalników i rozpuszczalnika na wyjściu z zespołu urządzeń. Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika System śledzenia rozpuszczalnika ma na celu zachowanie kontroli nad zużyтыми i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników (np. za pomocą ważenia niewykorzystanych ilości zwróconych z obszaru stosowania do magazynu). Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika Rejestruje się każdą zmianę, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.: — nieprawidłowe działanie układu oczyszczania gazów odlotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania; — zmiany, które mogą wpływać na natężenie przepływu gazu/powietrza (np. wymiana wentylatorów): rejestruje się datę i rodzaj zmiany.

BAT 21 będzie spełniony.
W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT21.

Lp.	Wytyczne BAT			Techniki stosowane przez Zakład
	b)	Wdrożenie systemu śledzenia rozpuszczalnika	System śledzenia rozpuszczalnika ma na celu zachowanie kontroli nad zużytymi i niewykorzystanymi ilościami rozpuszczalników (np. za pomocą ważenia niewykorzystanych ilości zwróconych z obszaru stosowania do magazynu).	
	c)	Monitorowanie zmian, które mogą mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika	Rejestruje się każdą zmianę, która może mieć wpływ na niepewność danych dotyczących bilansu masy rozpuszczalnika, np.: – nieprawidłowe działanie układu oczyszczania gazów odlotowych: rejestruje się datę zdarzenia i czas jego trwania; – zmiany, które mogą wpływać na natężenia przepływu gazu/powietrza (np. wymiana wentylatorów): rejestruje się datę i rodzaj zmiany.	
BAT 22	W ramach BAT należy monitorować emisje rozproszone LZO co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.			Bilans substancji LZO za rok 2023 oparty na analizie ilościowej nie wykazuje emisji rozproszonych, nie wystąpiły też awarie w których mogłoby dojść do uwolnienia substancji do powietrza. BAT 22 będzie spełniony. W terminie do 12 grudnia 2026 r. Spółka wdroży elementy wymienione w BAT22.
	Rodzaj źródeł emisji rozproszonych O ⁽¹⁾ (?)	Rodzaj LZO	Normy	
	Źródła emisji ulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 15446 ⁽⁶⁾	
			Minimalna częstotliwość monitorowania	
				Raz na rok ⁽³⁾ ⁽⁴⁾ ⁽⁵⁾

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład	
		LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)) ⁽⁶⁾		
	Źródła emisji nieulotnych	LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B	EN 17628	Raz na rok		
		LZO niesklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B		Raz na rok ⁽⁷⁾		
(1) Monitorowanie ma zastosowanie wyłącznie do źródeł emisji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie, o którym mowa w BAT 2. (2) Monitorowanie nie dotyczy urządzeń działających w warunkach podciśnienia. (3) W przypadku niedostępnych źródeł emisji ulotnych LZO (np. jeżeli do celów monitorowania konieczne jest usunięcie izolacji lub użycie rusztowania), częstotliwość monitorowania można ograniczyć do jednego razu w okresie objętym zakresem każdego programu LDAR (zob. BAT 19 pkt (iii)). (4) W przypadku produkcji polichlorku winylu minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli w zespołach urządzeń zastosowano detektory chlorku winylu w celu ciągłego monitorowania emisji chlorku winylu w sposób zapewniający równoważny poziom wykrywania jego wycieków. (5) W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO sklasyfikowanymi jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 5 lat. (6) W przypadku urządzeń o wysokim poziomie integralności (zob. BAT 23 lit. b)) mających kontakt z LZO innymi niż LZO sklasyfikowane jako substancje CMR kategorii 1 A lub 1B można przyjąć niższą minimalną częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 8 lat. (7) Minimalną częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na 5 lat, jeżeli poziomy emisji nieulotnych są określane ilościowo za pomocą pomiarów. (8) Norma EN 17628 może stanowić uzupełnienie tej normy.						
1.1.4.3. Zapobieganie emisjom rozproszonym LZO lub ich ograniczanie						
BAT 23	Aby zapobiec emisjom rozproszonym LZO do powietrza lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik, z zachowaniem podanej kolejności.				We wszystkich instalacjach stosowane są techniki zapobiegania emisjom rozproszonym LZO do powietrza: a) ograniczenie liczby źródeł, emisji i połączeń (minimalizacja długości rur, liczby złączy i zaworów, stosowanie spawanych kształtek i połączeń, stosowanie sprężonego powietrza do przemieszczania materiałów), b) zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności (urządzenia takie jak pompy, sprężarki we wspólnej obudowie, zastosowanie certyfikowanych uszczelnień wysokiej jakości, hermetyzacja procesów, praca instalacji w podciśnieniu). W instalacjach nie występuje emisja niezorganizowana LZO, w związku z czym wskazane w tabeli 1.7 poziomy emisji BAT-AEL nie mają zastosowania.	
	Technika	Opis	Rodzaj emisji	Stosowanie		
	1. Technika stosowania					
						BAT 23 zgodny.

Lp.	Wtyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
	a)	Ograniczenie liczby źródeł emisji	Obejmuje to: – zmniejszenie długości rur, – zmniejszenie liczby złączy rur (np. kołnierzy) i zaworów, – stosowanie spawanych kształtek i połączeń, – stosowanie sprężonego powietrza lub grawitacji do przemieszczania materiałów.	Emisje ulotne i nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	
	b)	Zastosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności	Urządzenia o wysokim poziomie integralności obejmują między innymi: – zawory mieszkowe lub z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – pompy/sprężarki/mieszadła magnetyczne lub we wspólnej obudowie lub pompy/sprężarki/mieszadła, w których zastosowano podwójne uszczelnienie i barierę cieczową, – certyfikowane uszczelki wysokiej jakości (np. zgodnie z normą EN 13555), które są dokręcane zgodnie z techniką określoną w lit. e), – zamknięty system pobierania próbek. Stosowanie urządzeń o wysokim poziomie integralności	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki i może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne. Technika ta ma na ogół zastosowanie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.	

Lp.	Wytyczne BAT				Techniki stosowane przez Zakład
			jest szczególnie istotne w celu powstrzymania lub zminimalizowania: - emisji substancji CMR lub substancji o ostrej toksyczności, lub - emisji pochodzących z urządzeń o wysokim potencjale wycieku, lub - wycieków powstających podczas procesów realizowanych w warunkach wysokiego ciśnienia (np. 300–2 000 barów). Urządzenia o wysokim poziomie integralności wybiera się, instaluje i konserwuje w zależności od rodzaju procesu i warunków jego przebiegu.		
	c)	Gromadzenie emisji rozproszonych i oczyszczanie gazów wylotowych	Gromadzenie emisji rozproszonych LZO (np. z uszczelnień sprężarek, odpowietrzników i przewodów do oczyszczania) i przesyłanie ich w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emisje ulotne i nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone: -w przypadku istniejących zespołów urządzeń, lub -ze względu na kwestie bezpieczeństwa (np. unikanie stężeń zbliżonych do dolnej granicy wybuchowości).
	2.	Inne techniki			

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
	d)	Ułatwianie dostępu lub działań w zakresie monitorowania	Aby ułatwić realizację działań w zakresie konserwacji lub monitorowania, ułatwia się dostęp do potencjalnie nieszczelnych urządzeń, np. przez instalowanie platform, oraz wykorzystuje się bezzałogowe statki powietrzne do celów monitorowania.	Emisje ulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	
	e)	Dokręcanie	Obejmuje to: – dokręcanie uszczelek przez pracowników wykwalifikowanych zgodnie z normą EN 1591-4 oraz stosowanie wyznaczonego naprężenia uszczelki (np. obliczonego zgodnie z normą EN 1591-1), – instalowanie szczelnych zakrętek na otwartych końcach, – stosowanie kołnierzy wybranych i zamontowanych zgodnie z normą EN 13555.	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne	
	f)	Wymiana nieszczelnych urządzeń lub części	Obejmuje to wymianę: – uszczelek, – elementów uszczelniających (np. pokrywy zbiornika), – materiałów uszczelniających (np. materiału uszczelniającego trzpień zaworu lub sznura uszczelniającego).	Emisje ulotne	Zastosowanie ogólne	

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
	g)	Przegląd i aktualizacja struktury procesu	Obejmuje to: – ograniczenie stosowania rozpuszczalników lub stosowanie rozpuszczalników o niższej lotności, – ograniczenie powstawania produktów ubocznych zawierających LZO, – obniżenie temperatury roboczej, – obniżenie zawartości LZO w produkcie końcowym.	Emisje nieulotne	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących zespołów w urządzeniach ze względu na ograniczenia eksploatacyjne.	
	h)	Przegląd i aktualizacja warunków eksploatacji	Obejmuje to: – zmniejszenie częstotliwości i czasu otwierania reaktora i zbiorników, – zapobieganie korozji przez zastosowanie w urządzeniach wykładziny lub powłoki, malowanie rur (w przypadku korozji zewnętrznej) oraz przez stosowanie inhibitorów korozji w odniesieniu do materiałów mających kontakt z urządzeniem.	Emisje nieulotne	Zastosowanie ogólne	

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
	i)	Stosowa nie systemó w zamknięt ych	Obejmuje to: – wyrównywani e ciśnien oparów (zob. sekcja 1.4.3), – systemy zamknięte do rozdzielania fazy stałej/ciekłej i fazy ciekłej/ciekłe j, – systemy zamknięte służące do czyszczenia, – zamknięte systemy kanalizacyjne lub oczyszczalnie ścieków, – zamknięte systemy pobierania próbek, – zamknięte obszary magazynowa nia. Gazy wylotowe z systemów zamkniętych są przesyłane w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10) lub redukcji emisji (zob. BAT 11).	Emi sje nieul otne	Zastoso wanie tej techniki może być ogranicz one w przypad ku istnjąc ych zespoló w urządze ń ze względ na ogranicz enia eksploat acyjne lub kwestie bezpiec zeństwa	
	j)	Stosowa nie technik w celu zminimali zowania emisji pochodz ących z powierzc hni	Obejmuje to: – instalowanie systemów zbierania oleju na otwartych powierzchni ach, – okresowe odtłuszczani e otwartych powierzchni (np. usuwanie pływającej materii), – instalowanie na otwartych powierzchni ach elementów pływających zapobiegają cych parowaniu, – oczyszczani e strumieni ścieków w celu usunięcia LZO i przesłania LZO w celu odzysku (zob. BAT 9 i BAT 10)	Emi sje nieul otne	Zastoso wanie tej techniki może być ogranicz one w przypad ku istnjąc ych zespoló w urządze ń ze względ na ogranicz enia eksploat acyjne.	

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład				
			lub redukcji emisji (zob. BAT 11), – instalowanie pływających pokryw dachowych na zbiornikach, – stosowanie zbiorników o nieruchomej pokrywie dachowej połączonych z układem oczyszczania gazów odlotowych.							
1.1.4.4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników										
	Tabela 1.7 Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji rozproszonych do powietrza LZO pochodzących ze stosowania rozpuszczalników lub ponownego wykorzystania odzyskanych rozpuszczalników <table><tr><th>Parametr</th><th>BAT-AEL (wartość procentowa wkładów rozpuszczalników) (średnia roczna) ⁽¹⁾</th></tr><tr><td>Emisje rozproszone LZO</td><td>≤ 5 %</td></tr></table> ⁽¹⁾ BAT-AEL nie ma zastosowania do zespołów urządzeń, w przypadku których całkowite roczne zużycie rozpuszczalników jest niższe niż 50 ton. Powiązane monitorowanie opisano w BAT 20, BAT 21 i BAT 22.					Parametr	BAT-AEL (wartość procentowa wkładów rozpuszczalników) (średnia roczna) ⁽¹⁾	Emisje rozproszone LZO	≤ 5 %	
Parametr	BAT-AEL (wartość procentowa wkładów rozpuszczalników) (średnia roczna) ⁽¹⁾									
Emisje rozproszone LZO	≤ 5 %									
BAT 24	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin. W ramach BAT należy monitorować stężenie TVOC w produktach poliolefinowych z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy poliolefin wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.					Nie dotyczy – zakład nie produkuje poliolefin.				
BAT 25	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji poliolefin. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej, o ile mają zastosowanie.					Nie dotyczy – zakład nie produkuje poliolefin.				
BAT 26	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub					Nie dotyczy – zakład nie produkuje polichlorku winylu.				

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład
	inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	
BAT 27	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). W ramach BAT należy monitorować stężenie pozostałości chlorku winylu w zawieszinie PVC/lateksie z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy polichlorku winylu wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN.	Nie dotyczy – zakład nie produkuje polichlorku winylu.
BAT 28	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy związków organicznych wysyłanych do końcowego oczyszczenia gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać chlorek winylu z gazów odlotowych z procesu technologicznego za pomocą jednej z poniższych technik lub ich kombinacji oraz ponownie wykorzystywać odzyskany chlorek.	Nie dotyczy – zakład nie produkuje polichlorku winylu.
BAT 29	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza chlorku winylu pochodzące z odzysku chlorku winylu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Nie dotyczy – zakład nie produkuje polichlorku winylu.
BAT 30	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji polichlorku winylu (PVC). Aby ograniczyć emisje chlorku winylu do powietrza, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.	Nie dotyczy – zakład nie produkuje polichlorku winylu.
BAT 31	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji gum syntetycznych. W ramach BAT należy monitorować stężenie TVOC w gumach syntetycznych z częstotliwością co najmniej raz na rok w odniesieniu do każdej reprezentatywnej klasy gumy syntetycznej wyprodukowanej w tym samym roku, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej	Nie dotyczy – zakład nie produkuje gum syntetycznych.
BAT 32	Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Nie dotyczy – zakład nie produkuje gum syntetycznych.
BAT 33	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS ₂ . W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Nie dotyczy – zakład nie produkuje wiskozy.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane przez Zakład																		
BAT 34	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2. Aby zwiększyć zasobooszczędność i ograniczyć przepływ masowy CS2 i H2S wysyłanych do końcowego oczyszczania gazów odlotowych, w ramach BAT należy odzyskiwać CS2 za pomocą techniki określonej w lit. a) lub lit. b) lub kombinacji techniki określonej w lit. c) z techniką lub technikami określonymi w lit. a) lub b), podanymi poniżej, oraz ponownie wykorzystywać CS2 albo stosować technikę określoną w lit. d).	Nie dotyczy – zakład nie produkuje wiskozy.																		
BAT 35	Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji wiskozy z wykorzystaniem CS2. Aby ograniczyć emisje zorganizowane do powietrza CS2 i H2S, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Nie dotyczy – zakład nie produkuje wiskozy.																		
BAT 36	Piece procesowe/nagrzewnice Aby zapobiec emisjom zorganizowanym do powietrza CO, pyłu, NOX i SOX lub, jeżeli jest to niemożliwe, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować technikę określoną w lit. c) oraz jedną z pozostałych poniższych technik lub ich kombinację. <table><tr><th>Technika</th><th>Opis</th><th>Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika</th><th>Stosowanie</th></tr><tr><td colspan="4">Techniki podstawowe</td></tr><tr><td>a)</td><td>Wybór paliwa</td><td>Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta obejmuje przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego z uwzględnieniem ogólnego bilansu węglowodorów.</td><td>NOx, SOx, pył</td><td>Przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego może być ograniczone przez konstrukcję palników w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic.</td></tr><tr><td>b)</td><td>Palnik o niskiej emisji NOx</td><td>Zob. sekcja 1.4.1.</td><td>NOx</td><td>Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na</td></tr></table>	Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie	Techniki podstawowe				a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta obejmuje przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego z uwzględnieniem ogólnego bilansu węglowodorów.	NOx, SOx, pył	Przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego może być ograniczone przez konstrukcję palników w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic.	b)	Palnik o niskiej emisji NOx	Zob. sekcja 1.4.1.	NOx	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na	Wymiana ciepła w instalacji do produkcji żywic fenolowych i poliestrowych odbywa się za pomocą olejowego nośnika ciepła. BAT 36 nie dotyczy.
Technika	Opis	Główne związki nieorganiczne, wobec których stosowana jest technika	Stosowanie																	
Techniki podstawowe																				
a)	Wybór paliwa	Zob. sekcja 1.4.1. Technika ta obejmuje przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego z uwzględnieniem ogólnego bilansu węglowodorów.	NOx, SOx, pył	Przejście ze stosowania paliwa ciekłego na stosowanie paliwa gazowego może być ograniczone przez konstrukcję palników w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic.																
b)	Palnik o niskiej emisji NOx	Zob. sekcja 1.4.1.	NOx	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na																

Lp.	Wytyczne BAT					Techniki stosowane przez Zakład
					ich konstrukcję.	
	c)	Zoptymalizowane spalanie	Zob. sekcja 1.4.1.	CO, NO _x	Zastosowanie ogólne	
	<i>Techniki wtórne</i>					
	d)	Absorpcja	Zob. sekcja 1.4.1.	SO _x , pył	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni.	
	e)	Filtr tkaninowy lub filtr absolutny	Zob. sekcja 1.4.1.	Pył	Nie ma zastosowania, gdy spalanie obejmuje wyłącznie paliwa gazowe.	
	f)	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w przypadku istniejących pieców procesowych/nagrzewnic ze względu na dostępność przestrzeni.	
	g)	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.4.1.	NO _x	Zastosowanie tej techniki do istniejących pieców procesowych/nagrzewnic może być ograniczone ze względu na zakres temperatur (800–1100 °C) i czas przebywania, którego wymaga reakcja.	

BAT 23. W celu zapobiegania emisjom hałasu lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:

Technika	Opis	Zastosowanie
a)	Właściwe umiejscowienie wyposażenia i budynków	Zwiększenie odległości między źródłem emisji a odbiornikiem oraz wykorzystywanie budynków jako ekranów chroniących przed hałasem
		W przypadku istniejących zespołów urządzeń zmiana położenia urządzeń może być ograniczona ze względu na brak miejsca lub nadmierne koszty

Działania ograniczania i minimalizacji oddziaływania akustycznego na środowisko, tj.:
Zapewnienie niezawodności działania obiektu poprzez utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych.
Prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi.

BAT23 uznaje się za spełniony.

b)	Środki operacyjne	Obejmuje to: (i) udoskonaloną kontrolę i lepsze utrzymanie urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługę urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych działań w nocy; (v) zapewnienie kontroli hałasu podczas czynności konserwacyjnych.	Zastosowanie ogólne
c)	Mało hałaśliwy sprzęt	Obejmuje to ciche sprężarki, pompy i pochodnie.	Stosuje się tylko w przypadku, gdy urządzenie jest nowe lub zastąpione.
d)	Urządzenia do kontroli hałasu	Obejmuje to: (i) tłumiki; (ii) izolację urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) izolację dźwiękoszczelną budynków	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na wymagania dotyczące przestrzeni (w przypadku istniejących zespołów urządzeń), względy zdrowia i bezpieczeństwa.
e)	Redukcja hałasu	Umieszczenie bariery między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniące przed hałasem ściany, wały i budynki).	Ma zastosowanie jedynie do istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.

Niezależnie od zmian wynikających z wymogu dostosowania instalacji do Konkluzji Spółka wystąpiła z wnioskiem o wprowadzenie zmian w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie likwidacji produkcji żelkotów. Planowane działania nie będą powodowały zmian w zakresie określonych w pozwoleniu warunków korzystania ze środowiska.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. poz. 138), Zakład został zakwalifikowany do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Z analizy dokumentów referencyjnych oraz konkluzji BAT wynika, że dzięki zastosowaniu odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych, zasad magazynowania substancji niebezpiecznych oraz nadzoru nad procesami technologicznymi w instalacji i prowadzeniu monitoringu emisji zanieczyszczeń emitowanych do środowiska, ryzyko wpływu instalacji na środowisko zostanie ograniczone.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204

ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska tj.: dokumentów referencyjnych, natomiast do przestrzegania wymagań zawartych w konkluzjach WGC zobowiązano Prowadzącego instalacje od 12 grudnia 2026 r. w punktach II i VI niniejszej decyzji.

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.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i 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.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniach 3.06.2024 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Zap. MARSZAŁK WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. LERG S.A. Pustków -Osiedle 59 D, 39-206 Pustków 3
2. a/a

Do wiadomości:

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

