OS-I.7222.64.4.2023.ES 2023-06-21

# DECYZJA

Działając na podstawie:

* art. 104, art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 poz. 775 ze zm.),
* art. 217, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022.2556 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1 a) Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 poz. 1839 ze zm.) oraz pkt 4 ppkt 1 załącznika do Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku Plastbud Sp. z o.o., z dnia 22.05.2023r.znak: DT/2/5/2023 (data wpływu 23.05.2023r.) o ujednolicenie tekstu decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 grudnia 2013r. znak: OS-I.7222.53.2.2013.EK ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic ftalowych, żywic styrenowych, maleinianu di-2-etyloheksylu, sulfobursztynianu
2-etyloheksylu,pokostu lnianego oraz rafinacji oleju roślinnego;

**orzekam**

1. **Ujednolicam tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego** udzielonego **Plastbud Sp. z o.o., 39-205 Pustków 164 B** decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 grudnia 2013r. znak: OS-I.7222.53.2.2013.EK zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 maja 2014r. znak:
OS-I.7222.49.1.2014.EK, z dnia 24 października 2014r. znak:
OS-I.7222.49.4.2014.EK, z dnia 4 listopada 2015r. znak: OS-I.7222.40.5.2015.EK,
z dnia 7 lipca 2017r. znak: OS-I.7222.59.3.2016.EK oraz z dnia 27.04.2023r. znak: OS-I.7222.64.1.2023.ES, na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych nadając mu nowe brzmienie:

**„udzielam Plastbud Sp. z o.o. NIP 8722123816, REGON 691670320** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji żywic ftalowych, żywic styrenowych, maleinianu di-2-etyloheksylu, sulfobursztynianu 2-etyloheksylu, pokostu lnianego oraz rafinacji oleju roślinnego i ustalam:

## I. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

### I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych, w tym:

| **Lp.** | **Substancja chemiczna** | **Zdolność produkcyjna Mg/dobę** |
| --- | --- | --- |
|  | żywica ftalowa ogólnego stosowania w benzynie | 6000 |
|  | żywica ftalowa w ksylenie | 2000 |
|  | zatężona żywica ftalowych w ksylenie | 250 |
|  | żywica styrenowana w ksylenie | 500 |
|  | eteryfikowana żywica melaminowo – formaldehydowa | 400 |
|  | maleinianu di-2-etyloheksylu | 1000 |
|  | sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu | 1000 |
|  | pokost lniany | 600 |
|  | rafinowany olej roślinny | 1000 |
|  | żywica poliestrowa w styrenie | 1000 |
|  | poligryceryna | 500 |

### I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

**I.2.1. Autonomiczne linie produkcyjne**

**I.2.1.1** Zespół dwóch identycznych linii technologicznych **RM1** i **RM2** w tym każda składająca się z :

* reaktora o pojemności roboczej 8,7m3 i całkowitej 11,7 m3 z mieszadłem,
z zewnętrzną wężownicą grzewczą (czynnik grzewczy z centralnego układu grzewczego) i wewnętrzną wężownicą chłodzącą, na odpowietrzeniu reaktora skraplacz sprzężony z reaktorem, ze stanowiskiem zasypu surowców sypkich posiadającym odciąg pyłów,
* mieszalnika o pojemności roboczej 13,0 m3 i całkowitej 16,2 m3 z wężownicą chłodzącą oraz ze skraplaczem na odpowietrzeniu,
* aparatury kontrolno-pomiarowej,
* układu rurociągów.

**I.2.1.2** Zespół czterech identycznych linii technologicznych **R/M3, R/M4, R/M5, R/M6** w tym każda składająca się z :

* reaktora o pojemności roboczej 5m3 z mieszadłem, z zewnętrzną wężownicą grzewczą (czynnik grzewczy z centralnego układu grzewczego) i wewnętrzną wężownicą chłodzącą, na odpowietrzeniu reaktora skraplacz sprzężony
z reaktorem, ze stanowiskiem zasypu surowców sypkich posiadającym odciąg pyłów,
* aparatury kontrolno-pomiarowej,
* układu rurociągów.

**I.2.1.3** Linia technologiczna **T1** składająca się z :

* reaktora o pojemności roboczej 1,8 m3 z mieszadłem, z wężownicą grzewczą (czynnik grzewczy z centralnego układu grzewczego) i płaszczem chłodzącym, na odpowietrzeniu reaktora skraplacz sprzężony z reaktorem,
ze stanowiskiem zasypu surowców sypkich posiadającym odciąg pyłów,
* mieszalnika o pojemności 3,0 m3 z płaszczem chłodzącym oraz
ze skraplaczem na odpowietrzeniu,
* aparatury kontrolno-pomiarowej,
* układu rurociągów.

**1.2.1.4** Linia technologiczna **T2** w tym:

* reaktor o pojemności 0,5 m3 z mieszadłem, z ogrzewaniem indukcyjnym
i płaszczem chłodzącym, na odpowietrzeniu reaktora skraplacz sprzężony
z reaktorem, ze stanowiskiem zasypu surowców sypkich posiadającym odciąg pyłów,
* mieszalnik o pojemności 1 m3 z wężownicą chłodzącą oraz ze skraplaczem
na odpowietrzeniu,
* aparatura kontrolno-pomiarowej,
* układ rurociągów.

**1.2.1.5** Linia **MSt** przygotowania mieszaniny styrenu z nadtlenkami składająca się z:

* mieszalnika o pojemności roboczej 2 m3, połączonego systemem połączeń rurowych z instalacją magazynu surowców i liniami technologicznymi.

**1.2.1.6** Zespół dwóch identycznychlinii technologicznych **R7, R8** w tym każda składająca się z:

* reaktora o pojemności 4m3 z mieszadłem, z wężownicą grzewczą (czynnik grzewczy z centralnego układu grzewczego) i płaszczem chłodzącym,
na odpowietrzeniu reaktora skraplacz sprzężony z reaktorem,
ze stanowiskiem zasypu surowców sypkich posiadającym odciąg pyłów,
* aparatury kontrolno-pomiarowej,
* układu rurociągów.

**1.2.1.7** Dwie linie technologiczne do rafinacji oleju roślinnego MO1, MO2 składające się z:

* mieszalnika MO1 o pojemności roboczej 10 m3,
* mieszalnika MO2 o pojemności roboczej 10 m3,
* prasy,
* wirówki,
* aparatury kontrolno-pomiarowej,
* układu rurociągów.

**1.2.1.8** Jeden mieszalnik uśredniający dla żywic ftalowych o pojemności 30 m3 z dwiema wężownicami grzewczą i chłodzącą, aparaturą kontrolno-pomiarową, układem rurociągów.

**1.2.1.9** Jeden mieszalnik uśredniający dla maleinianu di-2-etyloheksylu
o pojemności 30 m3, aparaturą kontrolno-pomiarową, układem rurociągów.

**1.2.1.10** Jeden mieszalnik uśredniający dla sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu o pojemności 25 m3, aparaturą kontrolno-pomiarową, układem rurociągów.

**I.2.2 Zbiorniki magazynowe**

**I.2.2.1.** Zlokalizowane w wiacie produkcyjno – magazynowej

**Tabela nr 1**

| **Lp.** | **Kod****zbiornika** | **Zawartość zbiornika** | **Wielkość****zbiornika****poj. czynna (m3)** | **Opis zbiornika** | **Sposób zabezpieczenia** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 1/1 | alkohol 2-etyloheksylowy | 37,5 | Zbiorniki naziemne, zlokalizowane pod wiatą magazynową, jednopłaszczowe umieszczone na wspólnej tacy. | Taca magazynowa wykonana w formie szczelnej żelbetowej wanny o zagłębieniu 1,7 m i pojemności całkowitej ok. 400 m3 (pojemność czynna ok. 205 m3). |
|  | 1/2 | olej roślinny | 37,5 |
|  | 1/3 | olej roślinny | 47 |
|  | 1/4 | olej roślinny | 60 |
|  | 1/5 | olej roślinny | 60 |
|  | 1/6 | olej roślinny | 60 |
|  | 2/1 | benzyna | 58,9 | Zbiorniki naziemne, zlokalizowane pod wiatą magazynową, jednopłaszczowe z systemem kontroli wycieku umieszczone na wspólnej tacy. | Taca magazynowa produktów i rozpuszczalników wykonana w formie szczelnej żelbetowej wanny o zagłębieniu ok 1,4 m i pojemności całkowitej ok. 350m3. |
|  | 2/2 | ksylen | 38,4 |
|  | 2/3 | monomer | 38,4 |
|  | 2/4 | zatężona żywica w ksylenie do styrenowania | 38,4 |
|  | 2/5 | żywica w benzynie  | 58,9 |
|  | 2/6 | żywica w ksylenie  | 38,4 |
|  | 2/7 | żywica styrenowana | 38,4 |

**I.2.2.2.** Pozostałe

**Tabela nr 2**

| **Lp.** | **Oznakowanie** | **Rodzaj magazynowanych****substancji** | **Wielkość charakteryzująca magazyn i sposób magazynowania** | **Zabezpieczenia zbiorników i miejsc magazynowania substancji ciekłych** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | C1magazyn surowców, półproduktówproduktów | Kwasy | 0,4 m3 w szczelnym pojemniku o pojemności 200l, na szczelnej posadzce pod wiatą | Szczelne podłoże pod wiatąmagazynową, wykonane z betonu,dylatacje pomiędzy płytamizabezpieczone środkiemuszczelniającym, pomieszczeniezabezpieczone przed opadamiatmosferycznymi, podłoże wykonane w formie tacy zabezpieczającejrozprzestrzenienie się surowców pozaobrys wiaty |
| Bezwodniki  kwasów organicznych | 20,0 Mg- w workach lub big – bagach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą, |
| Alkohole wielowodorotlenowe  |
| Gliceryna | 20,0 Mgszczelne paleto pojemniki z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, naszczelnej posadzce pod wiatą |
| Katalizatory(płynne) | 0,4 m3w szczelnym pojemniku o pojemności200l, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Katalizatory (sypkie) | 0,2 Mg w workach lub big-bagach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Pirosiarczyn sodu | 10,0 Mg w workach lub big-bag na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Sulfobursztynian di-2-etyloheksylu | 10 m3szczelne paletopojemniki z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Sole organiczne | 1Mg w beczkach o pojemności200l lub pojemnikach 50l na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Ziemia bieląca | 10,0 Mg W workach lub big-bagach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Modyfikator | 5 Mg W workach lub big-bagach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Heksametylomelamina | 20 Mg W workach lub big-bagach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Kwasy | 0,2 m3 w szczelnym pojemniku o pojemności 200l, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| wodorotlenek sodowy | 0,4 m3 w szczelnym pojemniku o pojemności 200l, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| neutralizator |
| rozcieńczona żywica melaminowo - formaldehydowa | 10 m3 w szczelnym pojemniku o pojemności 1000 l, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| eteryfikowana żywica melaminowo – formaldehydowa  |
|  |  | Glikole | 21 m3 szczelne paletopojemniki z tworzywa sztucznego o pojemności 1m3 na szczelnej posadzce pod wiatą |  |
| PET (Politereftalan etylenu) | 50 Mg w workach lub big-bagach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Kwas benzoesowy | 4 Mg w workach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
| Wodorotlenek sodu | 2 Mg w workach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą |
|  | C2magazyn inicjatorów | Inicjatory | 0,5 Mgw workach lub big-bag na paletach, na szczelnej posadzce w budynku | Szczelne podłoże w budynku, pomieszczenie zabezpieczone przedopadami atmosferycznymi |

**I.2.3 System odpowietrzeń dla zbiorników i aparatów technologicznych.**

Zanieczyszczenia z procesów technologicznych zachodzących w reaktorach
i mieszalnikach poprzez skraplacz i następnie filtr węglowy będą wprowadzane
do powietrza emitorem E1.

Pomiędzy węzłami produkcyjnymi a magazynowymi (surowców i produktów) będą zastosowane wahadła gazowe.

Podczas dystrybucji gotowych żywic do cystern i kontenerów zanieczyszczenia będą wprowadzane do atmosfery poprzez adsorber z węglem aktywnym emitorem E6.

**I.2.4**  **Centralny odciąg pyłu ze stanowisk zasypu surowców sypkich**

Stanowiska zasypu surowców do wszystkich reaktorów będą wyposażone w odciągi miejscowe. Wspólnym ciągiem zanieczyszczenia po oczyszczeniu na filtrze workowym będą wprowadzane do atmosfery emitorem E4.

**I.2.5. Układ grzewczy**

Wszystkie reaktory ogrzewane będą za pomocą wspólnego centralnego układu grzewczego. Kotłownia wyposażona w kotły gazowe będzie pracowała na potrzeby technologiczne oraz do ogrzewania części socjalno-biurowo-laboratoryjnej
i przygotowania ciepłej wody użytkowej.

**I.2.6. Układ chłodzenia instalacji**

Woda chłodząca reaktory i aparaty technologiczne będzie krążyła w obiegu zamkniętym, brak zrzutów do środowiska

Układ chłodzenia stanowić będzie :

* otwarty zasobnik wody o powierzchni ok. 140 m2 i pojemności około 150 m3,
* dwie wentylatorowe chłodnie ociekowe.

**I.2.7.** **Instalacja azotu**

Wymienna wiązka butli z azotem technicznym, który będzie po reduktorze rozprowadzony przewodami do przepływomierzy i do poszczególnych aparatów, zbiorników.

**I.2.8** **Instalacja sprężonego powietrza**

Agregat sprężarkowy o wydajność 180 m3/h 2,8÷3,2 m3/min i mocy silnika 18,5÷22 kW.

**I.3. Charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych**

**I.3.1.** Produkcja żywic ftalowych (w ksylenie lub w benzynie) metodą azeotropową będzie możliwa do prowadzenia w autonomicznych liniach produkcyjnych R/M1, RM2, R/M3, R/M4, R/M5, R/M6, T1, T2. Proces będzie rozpoczynał się w reaktorze, do którego będą dozowane podstawowe surowce tj. olej roślinny, alkohole wielowodorotlenowe (alkoholiza). Dodawanie kolejno do reaktora kwasu (i/lub bezwodników kwasów ftalowych), katalizatorów oraz ksylenu, rozpocznie proces kondensacji. Faza gazowa przepuszczana będzie przez skraplacz gdzie nastąpi przemiana fazy gazowej w ciekłą i całość trafi do rozdzielacza faz. Po rozdzieleniu
z wodą, ksylen zawracany będzie do reaktora, a woda stanowiąca odpad odebrana zostanie z układu. Uzyskany produkt będzie wstępnie schładzany i rozcieńczany
w rozpuszczalniku do żądanego stopnia rozcieńczania. W liniach złożonych
z reaktora i mieszalnika będzie następować przepompowywanie żywicy do mieszalnika, przestrzeń gazowa mieszalnika i reaktora będzie spięta wahadłem gazowym.

Poszczególne szarże gotowego produktu kierowane będą do mieszalnika uśredniającego celem zapewnienia jednorodności gotowego produktu
w standardowej objętości wysyłkowej do odbiorcy, odpowiadającej objętości cysterny samochodowej (30 m3).

W fazie napełniania mieszalnika uśredniającego żywicą nastąpi wypchnięcie z niego przestrzeni gazowej nasyconej parami benzyny lub ksylenu (w zależności od rodzaju żywicy), która zostanie skierowana do opróżnianego mieszalnika – wahadło gazowe o skuteczności redukcji emisji minimum 95%. Ewentualna emisja będzie następowała przez zawór na instalacji wahadła gazowego (utrzymujący określone nadciśnienie) po wcześniejszej adsorpcji na filtrze z wkładem z węgla aktywnego
(E1).

Znaczna część uśrednionych partii wysyłkowych wyrobów w mieszalniku uśredniającym będzie bezpośrednio tłoczona do cysterny odbiorcy bez ich magazynowania w zbiornikach magazynowych. Warunki przeładunku pomiędzy mieszalnikiem uśredniającym a cysterną będą identyczne jak dla procesu przeładunku ze zbiornika magazynowego do cysterny. W procesie rozcieńczenia żywicy
w mieszalniku (lub w reaktorze) w benzynie lub w ksylenie wypychane gazy z tego aparatu technologicznego kierowane będą wahadłem gazowym do odpowiedniego zbiornika magazynowego rozpuszczalnika (z którego w tym czasie następuje pobór rozpuszczalnika do rozcieńczenia). Przestrzeń gazowa mieszalnika lub reaktora będzie spięta wahadłem gazowym ze zbiornikiem magazynowym żywicy, w momencie zrzutu gotowej żywicy do tego zbiornika. W procesie załadunku cysterny i kontenerów w miejsce żywic, które opuszczą zbiornik magazynowy będzie podawany azot, zaś powietrze wypchnięte przez żywicę z cysterny lub kontenera uwalniane będzie do atmosfery przez adsorber z węglem aktywnym.

**I.3.2.** Produkcja żywic styrenowych będzie możliwa do prowadzenia
w autonomicznych liniach produkcyjnych RM1, RM2, R/M3, R/M4, R/M5, R/M6, T1, T2. Proces będzie rozpoczynał się w reaktorze, do którego w pierwszym etapie dozowana będzie żywica ftalowa. Po uzyskaniu odpowiedniej temperatury
do reaktora dodawane kolejno będą styren z inicjatorem. Styren będzie dozowany
w sposób liniowy tak aby jego stężenie nie przekroczyło 10% w roztworze. Kolejnym etapem procesu (po schłodzeniu zawartości reaktora) będzie dozowanie ksylenu,
tak aby jego stężenie w roztworze żywicy osiągnęło wymaganą wartość.

Poszczególne szarże gotowego produktu kierowane będą do mieszalnika uśredniającego celem zapewnienia jednorodności gotowego produktu
w standardowej objętości wysyłkowej do odbiorcy, odpowiadającej objętości cysterny samochodowej (30 m3).

W fazie napełniania mieszalnika uśredniającego żywicą nastąpi wypchnięcie z niego przestrzeni gazowej nasyconej parami benzyny lub ksylenu (w zależności od rodzaju żywicy), która zostanie skierowana do opróżnianego mieszalnika – wahadło gazowe o skuteczności redukcji emisji minimum 95%. Ewentualna emisja będzie następowała przez zawór na instalacji wahadła gazowego (utrzymujący określone nadciśnienie) po wcześniejszej adsorpcji na filtrze z wkładem z węgla aktywnego
(E1).

Znaczna część uśrednionych partii wysyłkowych wyrobów w mieszalniku uśredniającym będzie bezpośrednio tłoczona do cysterny odbiorcy bez ich magazynowania w zbiornikach magazynowych. Warunki przeładunku pomiędzy mieszalnikiem uśredniającym a cysterną będą identyczne jak dla procesu przeładunku ze zbiornika magazynowego do cysterny. W procesie rozcieńczenia żywicy
w mieszalniku (lub w reaktorze) w benzynie lub w ksylenie wypychane gazy z tego aparatu technologicznego kierowane będą wahadłem gazowym do odpowiedniego zbiornika magazynowego rozpuszczalnika (z którego w tym czasie następuje pobór rozpuszczalnika do rozcieńczenia). Przestrzeń gazowa mieszalnika lub reaktora będzie spięta wahadłem gazowym ze zbiornikiem magazynowym żywicy, w momencie zrzutu gotowej żywicy do tego zbiornika.

W procesie załadunku cysterny i kontenerów w miejsce żywic, które opuszczą zbiornik magazynowy będzie podawany azot, zaś powietrze wypchnięte przez żywicę z cysterny lub kontenera uwalniane będzie do atmosfery przez adsorber
z węglem aktywnym.

**I.3.3.** Produkcja eteryfikowanych żywic melaminowo – formaldehydowych będzie możliwa do prowadzenia w 6 autonomicznych liniach produkcyjnych (R/M3, R/M4, R/M5, R/M6, T1, T2). Proces będzie rozpoczynał się w reaktorze, do którego
w pierwszym etapie dozowany będzie metanol i kolejno po wymieszaniu heksametylomelamina. Towarzysząca załadunkowi emisja metanolu poprzez skraplacz, następnie filtr węglowy emitorem E1 będzie kierowana
do atmosfery. Po uzyskaniu odpowiedniej temperatury, przy ciągłym mieszaniu nastąpi proces eteryfikacji. Po neutralizacji mieszaniny reakcyjnej nastąpi jej schłodzenie, przefiltrowanie roztworu żywicy i przeładunek do paletopojemników 1m3. Kolejnym procesem będzie zatężanie żywicy w reaktorze metodą destylacji pod zmniejszonym ciśnieniem. Podczas załadunku półproduktu z paletopojemników do reaktora
a następnie w wyniku obniżania ciśnienia w układzie pompą próżniową nastąpi wypchnięcie przestrzeni gazowej nasyconej parami metanolu i formaldehydu (ślady) przez skraplacz, następnie filtr węglowy emitorem E1 do atmosfery. Destylacja żywicy będzie prowadzona do uzyskania założonej suchej masy. Podczas destylacji poza zatężoną żywicą powstanie destylat - wodny r-r metanolu z niewielką zawartością wolnego formaldehydu. Etapem kończącym proces technologiczny będzie neutralizacja destylatu oraz destylacja metanolu, który będzie zawracany
w całości do ponownego użycia w pierwszym etapie produkcji żywicy.

Po standaryzacji żywicy do uzyskania założonych parametrów fizykochemicznych, gotowy produkt będzie pakowany, ważony, oznakowany z wystawieniem świadectwa jakości.

**I.3.4.** Produkcjasulfobursztynianu di-2-etyloheksylu będzie przebiegać dwuetapowo. Proces produkcji zapoczątkowany będzie wytworzeniem półproduktu tj. estru maleinianu di-2-etyloheksylu, jego produkcja będzie możliwa do prowadzenia
w autonomicznych liniach produkcyjnych RM1, RM2, R/M3, R/M4, R/M5, R/M6/,T1, T2, R7 i R8. Do produkcji używany będzie alkohol 2-etyloheksylowy, bezwodnik kwasu maleinowego.

Produkcja sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu będzie prowadzona w dwóch autonomicznych liniach produkcyjnych R7 i R8. Proces będzie rozpoczynał się
w reaktorze, do którego wprowadzany będzie maleinian di-2-etyloheksylu, pirosiarczan sodu rozpuszczalnik oraz katalizatory. Proces prowadzony będzie
w atmosferze gazu obojętnego. Gotowy, schłodzony produkt rozlewany będzie do zbiorników magazynowych, które kierowane będą do magazynu produktów.

W procesie produkcji maleinianu di-2-etyloheksylu oraz sulfobursztynianu
di-2-etyloheksylu będzie wykonywane ujednorodnianie tych produktów w osobnych mieszalnikach uśredniających**.**

**I.3.5** Produkcja pokostu lnianego będzie możliwa do prowadzenia
w autonomicznych liniach produkcyjnych RM1, RM2, R/M3, R/M4, R/M5, R/M6/,T1, T2, R7 i R8. Do reaktora dozowany będzie olej rafinowany oraz sykatywy (sole organiczne metali). Całość będzie ogrzewana i po określonym czasie przepompowywana, po schłodzeniu kierowana do magazynu oleju roślinnego.

**I.3.6** Rafinacja oleju roślinnego będzie prowadzona w mieszalnikach MO1 i MO2.
Do mieszalnika dozowany będzie surowy olej roślinny. Całość będzie podgrzewana do temperatury 100°C. Po osiągnięciu temperatury 60°C dozowana będzie ziemia bieląca w ilości do 3% wagowych. Po wymieszaniu, przefiltrowaniu na prasie filtracyjnej i odwirowaniu w wirówce, gotowy olej przepompowywany będzie do zbiornika magazynowego.

**I.3.7** Produkcja żywic poliestrowych w styrenie będzie możliwa do prowadzenia
w 4 autonomicznych liniach produkcyjnych RM1, RM2, T1, T2.

Proces produkcji rozpoczyna się od dozowania do reaktora glikoli, polietereftalanuetylenu (PET) w formie granulek lub płatków, katalizatorów.

Po załadowaniu surowców do reaktora rozpoczyna się proces glikolizy PET w odpowiedniej temperaturze powoli upłynniając wsad. Po upłynnieniu włącza się mieszadło i prowadzi proces do całkowitego rozpuszczenia PET. Po jego rozpuszczeniu, zawartość reaktora chłodzi się do odpowiedniej temperatury i dodaje się pozostałe surowce: bezwodniki kwasów organicznych i ksylen.

Zawartość reaktora podgrzewa się do odpowiedniej temperatury i prowadzi proces polikondensacji w zamkniętym reaktorze, oznaczając liczbę kwasową i lepkość roztworu poliestru w ksylenie. Równocześnie odbiera się wodę kondensacyjną metodą azeotropową. Po osiągnięciu żądanych parametrów zawartość reaktora schładza się do odpowiedniej temperatury.

Faza gazowa przepuszczana jest przez skraplacz połączony pionową kolumną zwrotną z reaktorem. W skraplaczu następuje przemiana fazy gazowej w ciekłą
i całość trafia do rozdzielacza faz. W rozdzielaczu obiegowy ksylen rozdziela się
z wodą i zawracany jest do reaktora. Woda odbierana jest z układu i stanowi odpad.

Następnie prowadzone jest rozpuszczenie poliestru w styrenie. Do mieszalnika pobiera się styren i inhibitor. Po wymieszaniu spuszcza się do mieszalnika otrzymany uprzednio poliester porcjami, jednocześnie chłodząc zawartość mieszalnika tak, by nie przekroczyć ustalonej temperatury. Po spuszczeniu całości poliestru roztwór miesza się, standaryzuje i po schłodzeniu zlewa do opakowań jednostkowych.

W fazie napełniania mieszalnika rozpuszczalnikiem a następnie żywicą wypchnięta zostanie z niego przestrzeń gazowa nasycona parami styrenu (przez skraplacz), która zostanie skierowana do filtra z wkładem z węgla aktywnego i do atmosfery (E1).

Produkcja będzie konfekcjonowana do opakowań jednostkowych o pojemności 0,2 m3 i 1 m3. Rozlew będzie odbywał się pod wiatą, na stanowisku rozlewu.

W miejsce żywicy, która opuszcza mieszalnik podawany będzie azot z instalacji azotu, natomiast powietrze wypchnięte przez żywicę z paletopojemnika będzie skierowane rurociągiem do adsorbera z węglem aktywnym, redukującego poziom LZO w tym powietrzu poniżej 150 mg/m3 (w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny)
i emitorem E6 (odwietrzenie adsorbera) do atmosfery.

**I.3.8** Proces produkcji poligliceryny polega na katalitycznym odwodnieniu gliceryny z udziałem katalizatorów zasadowych w wyniku czego powstaje mieszanina poligliceryn liniowych i cyklicznych. Pozostałą nieprzereagowaną monoglicerynę oddziela się z mieszaniny za pomocą destylacji próżniowej.

Produkcja poligliceryny będzie prowadzona w autonomicznych liniach produkcyjnych RM1, RM2, R/M3, R/M4, R/M5, R/M6, T1, T2.

Do reaktora załadowuje się glicerynę i wodorotlenek sodu, włącza mieszadło i grzeje do odpowiedniej temperatury, w której wydziela się woda kondensacyjna będąca odpadem. Proces kontroluje się oznaczając lepkość produktu. Po uzyskaniu odpowiednich parametrów włącza się próżnię i oddziela nieprzereagowaną glicerynę, którą zawraca się do produkcji następnej szarży. Wydestylowaną poliglicerynę chłodzi się i zlewa do opakowań jednostkowych.

## Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

### II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

**II.1.1.** Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych
do powietrza.

**Tabela nr 3**

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródła emisji** | **Emitowana substancja** | **Dopuszczalna wielkość emisji** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **kg/h** | **S1\*****[mg/m3]** | **S3\*\*****[%]** | **S5\*\*\*****[%]** |
| **Emisje z procesów technologicznych** |
| proces produkcji żywic w benzynie r-r 70% |
|  | E1 | dozowanie surowców do reaktora | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | zrzut żywicy do mieszalnika | LZO (węglowodory alifatyczne) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego | LZO (węglowodory alifatyczne) | - | 150 | 3 | 3 |
| proces produkcji żywic w ksylenie rr- 50% |
|  | E1 | dozowanie surowców do reaktora | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | zrzut żywicy do mieszalnika | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
| proces produkcji zatężonej żywicy w ksylenie r-r 80% |
|  | E1 | dozowanie surowców do reaktora | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | zrzut żywicy do mieszalnika | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | Zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego | LZO (ksylen) |  | 150 | 3 | 3 |
| proces produkcji żywicy styrenowanej |
|  | E1 | dozowanie surowców do reaktora | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | przygotowanie styrenu z inicjatorem reakcji w MSt | LZO (ksylen, styren) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | dozowanie styrenu do reaktora  | LZO (ksylen, styren) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | zrzut żywicy do mieszalnika | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
| produkcja żywicy melaminowo-formaldehydowej |
|  | E1 | załadunek reaktora surowcami | LZO (metanol) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | załadunek reaktora rozcieńczoną żywicą do procesu destylacji | LZO (metanol, formaldehyd) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | załadunek r-ru podestylacyjnego do reaktora | LZO (metanol) | - | 150 | 3 | 3 |
| Produkcja żywicy poliestrowej w styrenie |
|  | E1 | rozpuszczanie żywicy w styrenie | LZO (styren) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E1 | zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego | LZO (styren) | - | 150 | 3 | 3 |
| produkcja sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu |
|  | E5 | synteza sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu | dwutlenek siarki | 0,1126 | - | - | - |
| dozowanie surowców sypkich do instalacji |
|  | E4 | zasyp surowców sypkich | pył ogółem | 0,0034 | - | - | - |
| pył zawieszony PM10 | 0,0034 | - | - | - |
| pył zawieszony PM2,5 | 0,0034 | - | - | - |
| Emisje ze zbiorników i magazynów |
| magazyn surowców do produkcji żywic ftalowych |
|  | E2a | zbiornik magazynowy benzyny | LZO | - | - | 3 | 3 |
|  | E2a | zbiornik magazynowy ksylenu | LZO | - | - | 3 | 3 |
| magazyn surowców do produkcji żywic ftalowych i żywicy poliestrowej w styrenie |
|  | E2a | zbiornik magazynowy styrenu | LZO | - | - | 3 | 3 |
| proces produkcji żywic w benzynie r-r 70%  |
|  | E2a | dozowanie rozpuszczalnika do mieszalnika | LZO (węglowodory alifatyczne) | - | - | 3 | 3 |
|  | E2b | zrzut do zbiornika magazynowego żywicy w benzynie | LZO (węglowodory alifatyczne) | - | - | 3 | 3 |
|  | E6 | dystrybucja – cysterny | LZO (węglowodory alifatyczne) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E3 | dystrybucja – pojemniki | LZO (węglowodory alifatyczne) | - | - | 3 | 3 |
|  | E6 | dystrybucja – pojemniki | LZO (węglowodory alifatyczne) | - | 150 | 3 | 3 |
| proces produkcji żywic w ksylenie r-r 50%  |
|  | E2a | dozowanie rozpuszczalnika do mieszalnika | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
|  | E2b | zrzut do zbiornika magazynowego żywicy w ksylenie 50% | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
|  | E6 | dystrybucja – cysterny | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E3 | dystrybucja – pojemniki | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
|  | E6 | dystrybucja – pojemniki | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
| proces produkcji żywic w ksylenie r-r 80% |
|  | E2a | dozowanie ksylenu do mieszalnika | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
|  | E2b | zrzut do zbiornika magazynowego żywicy do styrenowania | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
| proces produkcji żywicy styrenowanej |
|  | E2a | dozowanie rozpuszczalnika do mieszalnika | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
|  | E2b | zrzut do zb magazynowego żywicy styrenowanej | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
|  | E6 | dystrybucja – cysterny | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
|  | E3 | dystrybucja – pojemniki | LZO (ksylen) | - | - | 3 | 3 |
|  | E6 | dystrybucja – pojemniki | LZO (ksylen) | - | 150 | 3 | 3 |
| proces produkcji żywicy melaminowo-formaldehydowej |
|  | E7 | rozładunek reaktora (r-r rozcieńczonej żywicy) do paletopojemników | LZO (metanol , formaldehyd) | - | - | 3 | 3 |
|  | E7 | zrzut wodnego roztworu metanolu do paletopojemników | LZO (metanol formaldehyd) | - | - | 3 | 3 |
|  | E7 | zlew metanolu do paletopojemników | LZO (metanol) | - | - | 3 | 3 |

\* S1 standard emisji zorganizowanej, wyrażony jako stężenie LZO w gazach odlotowych
w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

\*\* S3 standard emisji niezorganizowanej, wyrażony jako procent wkładu LZO

\*\*\* S5 standard emisji całkowitej, wyrażony jako procent wkładu LZO

**II.1.2.** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

**Tabela nr 4**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa substancji zanieczyszczającej** | **Dopuszczalna wielkość emisji Mg/rok** |
|  | LZO | 0,150 |
|  | dwutlenek siarki | 0,200 |
|  | pył ogółem | 0,005 |
|  | pył zawieszony PM10 | 0,005 |
|  | pył zawieszony PM2,5 | 0,005 |

### II.2. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyznaczonymi wskaźnikami hałasu LAeq Di LAeq N w następujący sposób:

1. W odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej zlokalizowanej w kierunku północno – wschodnim i wschodnim od granic Zakładu:
* w godzinach od 6.00 do 22.00….............55 dB(A),
* w godzinach od 22.00 do 6.00….............45 dB(A).
1. w odniesieniu do terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci
i młodzieży zlokalizowanych w kierunku wschodnim od granic Zakładu:
* w godzinach od 6.00 do 22.00….............50 dB(A).

### II.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

**II.3.1.** Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości .

**II.3.1.1** Odpady niebezpieczne.

**Tabela nr 5**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Właściwości i podstawowy skład chemiczny**  | **Ilość odpadów [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 06 13 02\* | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) | Odpadem będzie węgiel aktywny zawierający zaadsorbowane lotne związki organiczne, głównie; węglowodory alifatyczne, ksylen, styren.Składniki, które decydują. że odpad jest odpadem niebezpiecznym:- rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych,- aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne. | 5,00 |
|  | 07 01 08\* | Inne pozostałościpodestylacyjnei poreakcyjne | Jest to odpad niebezpieczny (stan skupienia – ciecz), powstający w wyniku produkcji żywicy ftalowej oraz produkcji sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu, w postaci wody po kondensacyjnej zawierającej resztki oleju lnianego i rycynowego, pozostałości żywicy, oraz rozpuszczalników organicznych. Odpad powstaje również w jednym z etapów produkcji eteryfikowanej żywicy melaminowo-formaldehydowej w postaci cieczy o składzie: woda ok. 85-90 %, metanol 5-10%, siarczan amonowy ok. 1-2%,urotropina ok. 1-2 %Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym (skład chemiczny)- rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych,- aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:H-5 – „szkodliwe” | 601,00 |
|  | 13 02 08 \* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpad niebezpieczny, pochodzący z okresowej wymiany oleju przekładniowego i smarowego w maszynach i urządzeniach technicznych eksploatowanych w zakładzie. Przepracowane oleje o zmiennym składzie spowodowanym wpływem temperatury oraz zanieczyszczeniami mechanicznymi. Zużyte oleje są odpadami ciekłymi o właściwościach hydrofobowych, znacznej lepkości i ciężarze właściwym mniejszym od wody.Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym (skład chemiczny)węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką.*Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi*H5 – „szkodliwe”H14 – „ekotoksyczne” | 2,00 |
|  | 13 03 07\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorga-nicznych | Odpadem są destylaty (z ropy naftowej), rozpuszczalnikowo odparafinowane ciężkie parafiny.Składniki, które decydują. że odpad jest odpadem niebezpiecznym:węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką | 5,00 |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczo-ne | Opakowania surowców w postaci beczek o poj. V= 200l, oraz paletopojemników o poj. V = 1000l zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych.Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym (skład chemiczny)tworzywo sztuczne (polietylen) zanieczyszczone następującymi substancjami:- aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne.- rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych.*Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi*H5 – „szkodliwe” – ze względu na pozostałości w opakowaniach. | 10,00 |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Zabrudzona odzież ochronna pracowników – tekstylia z włókien naturalnych (bawełna) lub sztucznych, czyściwo używane przy czynnościach związanych z użytkowaniem oraz serwisowych i naprawczych linii technologicznych. Jest to w głównej mierze czyściwo bawełniane lub papierowe zabrudzone substancjami niebezpiecznymi tj. ropopochodne (oleje, smary), żywice. Filtry stosowane do filtracji produkowanej żywicy w instalacji do produkcji żywicy ftalowej ogólnego stosowania. Filtry będą zanieczyszczone resztkami żywicy. Filtry wykonane są z włókniny polipropylenowej z kołnierzem z polipropylenu.Wyeksploatowane filtry z urządzeń odpylających zastosowanych na stanowiskach zasypu surowców. Będzie to tkanina filtracyjna z włókien sztucznych zanieczyszczona w niewielkim stopniu substancjami niebezpiecznymi.Filtry olejowe, powstające w wyniku okresowej wymiany, zanieczyszczone olejem i cząstkami stałymi. Filtry wykonane są z papieru (włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne: np. [skrobia ziemniaczana](http://pl.wikipedia.org/wiki/M%C4%85ka_ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne np. [kaolin](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kaolin), [talk](http://pl.wikipedia.org/wiki/Talk), [gips](http://pl.wikipedia.org/wiki/Gips), [kreda](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kreda_%28ska%C5%82a%29)) i umieszczone w stalowej obudowie z uszczelką gumową.Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi sorbenty powstałe podczas zbierania rozlanych substancji z powierzchni posadzek. Jako sorbent wykorzystywane będą trociny z drzew. Skład chemiczny drewna: celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5% Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym (skład chemiczny)bawełna, papier, różnego rodzaju tkaniny sztuczne, trociny zanieczyszczone węglowodorami i ich związkami z tlenem, azotem i siarką.*Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi*H14 – „ekotoksyczne” | 4,00 |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Zużyte świetlówki, zużyte lampy rtęciowe służące do oświetlenia pomieszczeń, w których znajduje się instalacja.Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne np. zasilacze awaryjne, lub inne elementy oprzyrządowania elektrycznego i elektronicznego zawierające substancje niebezpieczne toksyczne – po uszkodzeniu lampy urządzenia zawierające związki rtęci lub miedzi lub cyny lub kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:H6 - „ toksyczne” | 0,30 |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Są to baterie i akumulatory ołowiowe powstające w wyniku wymiany w maszynach roboczych (np. wózkach widłowych) oraz samochodach służbowych. Podstawowymi składnikami tych odpadów są ołów, polietylen i wodny roztwór kwasu siarkowego.Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym (skład chemiczny)ołów i związki ołowiu, roztwór kwasu siarkowego.Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymiH8 – „żrące substancje”, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie. | 0,30 |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpadem są baterie lub akumulatory niklowo-kadmowe. W bateriach i akumulatorach [elektrody](http://pl.wikipedia.org/wiki/Elektroda) wykonane są z [zasadowego tlenku niklu](http://pl.wikipedia.org/w/index.php?title=Zasadowy_tlenek_niklu(III)&action=edit&redlink=1) NiO(OH) ([katoda](http://pl.wikipedia.org/wiki/Katoda)) i metalicznego [kadmu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kadm) ([anoda](http://pl.wikipedia.org/wiki/Anoda)).Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym: związki niklu, związki kadmu.Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:H8 - „żrące” | 0,05 |

**II.3.1.2** Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela nr 6**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Właściwości i podstawowy skład chemiczny** | **Ilość odpadów [Mg/rok]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 07 06 80 | Ziemia bieląca z rafinacji oleju | Odpad składa się z nasączonej w niewielki stopniu olejem ziemi bielącej.Skład chemiczny ziemi bielącej:SiO2: 53,4%Al2O3: 4,5%Fe2O3: 1,6%MgO: 30,8%CaO:  0,8%Na2O: 0,2%K2O: 1,0%TiO2: 0,2%Skład chemiczny oleju roślinnego: mieszanina [estrów](http://pl.wikipedia.org/wiki/Estry) [kwasów tłuszczowych](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kwasy_t%C5%82uszczowe) nienasyconych i nasyconychWłaściwości: ziemia bieląca - stan stały, olej – stan ciekły, nierozpuszczalny w wodzie. | 200 |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Stan skupienia stały – worki papieroweSkład chemiczny – papier: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne: np. [skrobia ziemniaczana](http://pl.wikipedia.org/wiki/M%C4%85ka_ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: [kaolin](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kaolin), [talk](http://pl.wikipedia.org/wiki/Talk), [gips](http://pl.wikipedia.org/wiki/Gips), [kreda](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kreda_%28ska%C5%82a%29) oraz niekiedy substancje chemiczne typu [hydrosulfit](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ditionian%28III%29_sodu) oraz barwniki. | 90,0 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Stan skupienia – stały.Skład chemiczny – tworzywo sztuczne, polietylen. | 10,0 |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Stan skupienia– stały.Skład opon – guma, stal, tkaniny kordowe (stalowe lub z włókien syntetycznych).Typowy skład chemiczny gumy w oponach:• Polimer gumowy(SBR) 62,1%• Sadza 31%• Rozcieńczalnik 1,9%• Tlenek cynku 1,9%• Kwas stearynowy 1,2%• Siarka 1,1%• Katalizator 0,7%Według Skalmowskiego (2002) opony zawierają 1,3–2,2 % S i ok. 0,2% Cl, a także następujące ilości metali ciężkich: Cd – 8 mg / kg, Pb – 70 mg / kg, Zn – 16000 mg / kg, Cr-97 ppm, Ni -77ppm. | 1,5 |
|  | 15 01 03 | opakowania z drewna | Stan skupienia stały - uszkodzone palety transportowe. Odpad składający się z drewna niezabezpieczonego żadnymi środkami oraz metalowe spinacze czy gwoździe scalające konstrukcję palety.Skład chemiczny drewna: celuloza 55%, lignina 30%, hemicelulozy 10%, żywice i gumy – 4,5%, związki mineralne 0,5% . | 4,0 |

**II.4. Skreślony**

## III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

## IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

### IV.1. Warunki emisji gazów i pyłów do powietrza

**IV.1.1** Parametry miejsc wprowadzania zanieczyszczeń

**Tabela nr 8**

| **Lp.** | **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]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | E1 | 15,0 | 0,08 | 0(zadaszony) | 303 | 2689 |
| 2 | E2a | 15,0 | 0,08 | 0 (zadaszony) | 281 | 828 |
| 3 | E2b | 15,0 | 0,08 | 0 (zadaszony) | 281 | 922 |
| 4 | E3 | 1,0 | 0,20 |  0 (poziomy) | 281 | 541 |
| 5 | E4 | 12,0 | 0,30 | 0 (zadaszony) | 281 | 1500 |
| 6 | E5 | 13,0 | 0,065 | 0 (zadaszony) | 281 | 1776 |
| 7 | E6 | 15,0 | 0,08 |  0 (zadaszony) | 281 | 828 |
| 8 | E7 | 1,0 | 0,20 |  0 (poziomy) | 293 | 514 |

**IV.1.2** Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

**Tabela nr 9**

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność****%** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | E1 | Proces produkcji żywic w benzynie r-r 70%Proces produkcji żywic w ksylenie r-r 50%Proces produkcji żywic w ksylenie r-r 80%Proces produkcji żywicy strenowanej | Filtr z wkładem z węgla aktywnegoAIRPEL10/15 pow. 950 m²/g | 99 |
|  | E4 | Załadunek surowców sypkich | Filtr workowy | 99 |
| 3. | E6 | Dystrybucja do cystern i kontenerów w:- procesie produkcji żywic w benzynie r-r 70%- procesie produkcji żywic w ksylenie r-r 50%- procesie produkcji żywicy strenowanej | Filtr z wkładem z węgla aktywnegoAIRPEL10/15 pow. 950 m²/g | 99 |

### IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska

**IV.2.1 Charakterystykę źródeł emisji hałasu do środowiska.**

**Tabela nr 10**

| **Lp.** |  **Źródło hałasu** | **Symbol źródła** | **Typ źródła hałasu** | **Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Pora dzienna** | **Pora nocna** |
| 1. | Wiata produkcyjna wraz z urządzeniami:* reaktor linii RM1
* mieszalnik linii RM1
* podajnik ślimakowy linii RM1
* podajnik ślimakowy linii RM2
* reaktor linii RM2
* mieszalnik linii RM2
* mieszalnik monomeru MSt,
* aparat technologiczny linii R/M3,
* aparat technologiczny linii R/M4,
* aparat technologiczny linii R/M5,
* aparat technologiczny linii R/M6,
* reaktor linii T1,
* mieszalnik linii T1,
* reaktor linii T2,
* mieszalnik linii T2,
* reaktor linii R7,
* reaktor linii R8,
* mieszalnik MO1 i MO2 wraz z prasą filtracyjną i wirówką,
* filtr workowy Donaldson,
* pompy, zawory sterujące, winda
* mieszalniki uśredniające – 3 szt.
 | B1 | budynek | 16 | 8 |
| 2. | Wentylatorowe chłodnie ociekowe | P1-P2 | punktowe | 16 | 8 |
| 3 | 4 szt. awaryjnych wentylatorów dachowych nad strefami zagrożonymi wybuchem | P3-P6 | punktowe | 16 | 8 |

### IV.3. Miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania nimi

**IV.3.1** Miejsca i sposoby magazynowania odpadów

**IV.3.1.1** Odpady niebezpieczne

**Tabela nr 11**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 06 13 02\* | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17).Odpad jest magazynowany w szczelnych pojemnikach o pojemności np. 1 m3., które mogą być magazynowane w stosach, najczęściej do 4÷5 pojemników w pionie. |
|  | 07 01 08\* | Inne pozostałościpodestylacyjne i poreakcyjne | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Odpad będzie magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3 (tzw. paleto pojemnik). Pojemniki będą magazynowane w stosach (do 4÷5 pojemników w pionie). |
|  | 13 02 08 \* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik stalowy (beczka) o pojemności 200 l. Beczki będą ustawiane na posadzce wiaty. |
|  | 13 03 07\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorga-nicznych | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17).Odpad jest magazynowany w szczelnych pojemnikach o pojemności np. 1 m3., które mogą być magazynowane w stosach, najczęściej do 4÷5 pojemników w pionie. |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczone | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Odpadem będą opakowania w postaci beczek o poj. V= 200l, oraz paleto pojemników o poj. V = 1000l. Odpady będą ustawiane w stosach. |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Wydzielone zostaną pojemniki na:* filtry – pojemnik stalowy lub z tworzywa sztucznego z przykrywą o pojemności 200 l,
* zabrudzoną odzież i czyściwo – pojemnik stalowy lub z tworzywa sztucznego z przykrywąo pojemności 200 l,
* sorbenty - pojemnik stalowy lub z tworzywa sztucznego z przykrywą o pojemności 200 l.
 |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Zużyte lampy fluorescencyjne będą demontowane z opraw oświetleniowych i magazynowane w zamykanym pojemniku o pojemności 50 l (np. pudło kartonowe).Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne będą magazynowane w pojemniku stalowym lub z tworzywa sztucznego z przykrywą o pojemności 200 l |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady nie będą magazynowane na terenie instalacji. |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Baterie lub akumulatory Ni-Cd będą usuwane z urządzeń do zamykanego pojemnika o pojemności 20 l. |

**IV.3.1.2** Odpady inne niż niebezpieczne

**Tabela nr 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania****odpadu** |
| 1. | 07 06 80 | Ziemia bieląca z rafinacji oleju | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3. |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3. |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowejo powierzchni o 370 m2  usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17), magazynowane w niewysokim stosie na powierzchni 1m2. |
| 4. | 16 01 03 | Zużyte opony | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17) magazynowane w niewysokim stosie na powierzchni 4m2. |
| 5. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m3. |

**IV.3.2.** Sposób dalszego gospodarowania odpadami

**IV.3.2.1** Odpady niebezpieczne

**Tabela nr 13**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce powstawania odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadem** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 06 13 02\* | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) | Urządzenia do redukcji emisji LZO | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 07 01 08\* | Inne pozostałościpodestylacyjne i poreakcyjne | Produkcja żywicy ftalowej w ksylenie lub benzynie oraz produkcja sulfobursztynianu. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 13 02 08 \* | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Maszyny i urządzenia techniczne eksploatowane w zakładzie | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 13 03 07\* | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorga-nicznych | Instalacja dostarczająca energię cieplną do aparatów technologicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczone | Dozowanie surowców do mieszalników | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Linie produkcyjne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Linie produkcyjne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Urządzenia i maszyny robocze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Urządzenia i maszyny robocze | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |

**IV.3.2.2** Odpady inne niebezpieczne

**Tabela nr 14**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce powstawania odpadu** | **Sposób gospodarowania odpadem** |
|  | 07 06 80 | Ziemia bieląca z rafinacji oleju | Rafinacja oleju | R12 |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Dozowanie surowców do aparatów produkcyjnych | R12 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Dozowanie surowców do mieszalników produkcyjnych | R12 |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Palety transportowe | R1 |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Wymiana ogumienia w wózkach widłowych | R1 |

**IV.3.3 Warunki gospodarowania odpadami i sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

**IV.3.3.1** Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

**IV.3.3.2.** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu w zamkniętych pomieszczeniach lub na utwardzonym placu zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię w formie tacy, oświetlenie, wentylację materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**IV.3.3.3** Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

**IV.3.3.4** Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

**IV.3.3.5** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

**IV.3.3.6** Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

**IV.4.** Skreślony

## V. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

### V.1. Surowce i materiały

**Tabela nr 15**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Surowiec I materiał** | **Zastosowanie** | **Zużycie Mg/rok** |
| 1. | kwasy i bezwodniki kwasów organicznych | produkcja żywic ftalowych. produkcja żywic styrenowanych | 1374,5 |
| 2. | monomery | 115 |
| 3. | inicjatory | 6 |
| 4. | rozpuszczalniki | 3158,9 |
| 5. | olej roślinny | 3355,7 |
| 6. | alkohole wielowodorottenowe | 687,3 |
| 7. | katalizator | 1,6 |
| 8. | heksametylomelamina | produkcja eteryfikowanej żywicy maleminowoformaldehydowej | 286 |
| 9. | modyfikator | 14 |
| 10. | metanol | 123 |
| 11. | kwasy | 2,24 |
| 12. | wodorotlenek sodowy | 3,40 |
| 13. | neutralizator | 2,2 |
| 14. | alkohol 2-etyloheksylowy | produkcja maleinianu di-2-etyloheksylu | 796,2 |
| 15. | kwasy i bezwodniki kwasów organicznych | 274,5 |
| 16. | katalizator | 4,28 |
| 17. | maleinian di-2-etyloheksylu | produkcja sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu | 556 |
| 18. | pirosiarczyn sodu | 156 |
| 19. | olej roślinny | produkcja rafinowanego oleju roślinnego | 1030,9 |
| 20. | ziemia bieląca | 30,9 |
| 21. | rafinowany olej roślinny | produkcja pokostu | 588,24 |
| 22. | sole organiczne | 11,76 |
| 23. | PET (Politereftalan etylenu) | produkcja żywicy poliestrowej w styrenie | 250 |
| 24. | glikole | 210 |
| 25. | kwasy i bezwodniki kwasów organicznych | 270 |
| 26. | rozpuszczalnik | 350 |
| 27. | gliceryna | produkcja poligliceryny | 600 |
| 28. | wodorotlenek sodowy | 10 |

**Łączne zużycie LZO dla całego zakładu = 3840,8 Mg/rok**

### V.2. Zużycie energii

**Tabela nr 16**

| **Lp.** | **Linia produkcyjna** | **Zużycie energii** |
| --- | --- | --- |
| **Elektrycznej** | **Cieplnej**  |
| **MWh/rok** | **MWh/rok** |
| 1. | produkcja żywic ftalowych w benzynie | 1 380 | 4 380 |
| produkcja żywic ftalowych w ksylenie | 460 | 1 460 |
| 2. | produkcja żywic styrenowanych | 115 | 365 |
| 3. | produkcja eteryfikowanej żywicy maleminowoformaldehydowej | 92 | 292 |
| 4. | produkcja maleinian di-2-etyloheksylu | 230 | 730 |
| 5. | produkcja sulfobursztynianu 2-etyloheksylu | 230 | 730 |
| 6. | rafinacja oleju roślinnego | 230 | 730 |
| 7. | produkcja pokostu lnianego | 138 | 438 |
| 8. | produkcja żywicy poliestrowej w styrenie | 230 | 730 |
| 9. | produkcja poligliceryny | 115 | 365 |
| 10. | (pozostałe wentylacja, oświetlenie agregat) | 30 | - |
| Razem | **3280** | **10 220** |

### V.3 Ilość wykorzystywanej wody na potrzeby technologiczne (produkcja sulfobursztynianu 2 –etyloheksylu)

Qmax r  = 106 m3/rok

## VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiarui ewidencjonowania wielkości emisji

### VI.1. Monitoring procesów technologicznych

**VI.1.1** Monitoring produkcji żywic ftalowych (w ksylenie lub benzynie) będzie obejmował:

* pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej;
* pomiar lepkości substancji w reaktorze w trakcie prowadzenia syntezy żywicy
i ewidencja, w formie pisemnej, pomiar lepkości będzie prowadzony kilkakrotnie
aż do uzyskania żądanego wyniku, który sygnalizuje możliwość zakończenia procesu;
* bieżący pomiar temperatury w reaktorze, mieszalniku i kolumnie chłodniczej;

Temperatura mierzona w kolumnie chłodniczej umożliwi kontrolę pracy tego urządzenia – kolumna ma ustalony dokumentacją techniczną zakres temperaturowy pracy, w którym uzyskuje żądane parametry redukcji par rozpuszczalników. Temperatura żywicy w reaktorze decyduje o możliwości dokonania przepompowania żywicy do mieszalnika, w którym następuje rozcieńczenie żywicy w benzynie lub ksylenie. Temperatura żywicy w mieszalniku decyduje o możliwości dokonania przepompowania żywicy do zbiornika magazynowego. Temperatura przepompowywanej żywicy ma istotne znaczenie dla wielkości emisji do powietrza z procesu przeładunku.

* pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii żywicy w zakresie: gęstość, lepkość, barwa w skali jodowej, liczba kwasowa.

**VI.1.2** Monitoring produkcji żywic strenowanych:

* + - pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej;
	+ pomiar lepkości substancji w reaktorze w trakcie prowadzenia strenowania żywicy i ewidencja w formie pisemnej, pomiar lepkości będzie prowadzony kilkakrotnie aż do uzyskania żądanego wyniku, który sygnalizuje możliwość zakończenia procesu;
	+ bieżący pomiar temperatury w reaktorze i kolumnie zwrotnej;

Temperatura mierzona w kolumnie chłodniczej umożliwia kontrolę pracy tego urządzenia – kolumna ma ustalony dokumentacją techniczną zakres temperaturowy pracy, w którym uzyskuje żądane parametry redukcji par rozpuszczalników. Temperatura żywicy w reaktorze decyduje o możliwości zadozowania ksylenu do rozpuszczenia żywicy po zakończonym procesie strenowania. Temperatura żywicy w reaktorze po rozcieńczeniu decyduje o możliwości dokonania przepompowania żywicy do zbiornika magazynowego. Temperatura przepompowywanej żywicy ma istotne znaczenie dla wielkości emisji do powietrza z procesu przeładunku;

* + - pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii żywicy w zakresie: gęstość, lepkość, barwa w skali jodowej, liczba kwasowa.

**VI.1.3** Monitoring produkcji estru maleinianu 2-etyloheksylu oraz sulfobursztynianu

2-etyloheksylu:

**VI.1.3.1** Produkcja estru maleinianu 2-etyloheksylu

* pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej;
* pomiar lepkości substancji w reaktorze w trakcie prowadzenia reakcji i ewidencja w formie pisemnej. Pomiar lepkości będzie prowadzony kilkakrotnie aż do uzyskania żądanego wyniku, który sygnalizuje możliwość zakończenia procesu,
* bieżący pomiar temperatury w reaktorze i kolumnie zwrotnej.

Temperatura mierzona w kolumnie chłodniczej umożliwia kontrolę pracy tego urządzenia – kolumna ma ustalony dokumentacją techniczną zakres temperaturowy pracy, w którym uzyskuje żądane parametry redukcji par rozpuszczalników. Temperatura estru w reaktorze decyduje o możliwości dokonania przepompowania go do zbiornika magazynowego. Temperatura przepompowywanej substancji nie ma wpływu na wielkość emisji.

* pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii estru w zakresie: gęstość, lepkość, barwa w skali jodowej, liczba kwasowa.

**VI.1.3.2** Produkcja sulfobursztynianu 2-etyloheksylu:

* pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej,
* pomiar lepkości substancji w reaktorze w trakcie prowadzenia reakcji i ewidencja w formie pisemnej. Pomiar lepkości będzie prowadzony kilkakrotnie aż do uzyskania żądanego wyniku, który sygnalizuje możliwość zakończenia procesu, bieżący pomiar temperatury w reaktorze i kolumnie zwrotnej. Pomiar temperatury dokonywany jest na bieżąco i nie jest ewidencjonowany. Temperatura mierzona
w kolumnie chłodniczej umożliwia kontrolę pracy tego urządzenia – kolumna ma ustalony dokumentacją techniczną zakres temperaturowy pracy, w którym uzyskuje żądane parametry redukcji par rozpuszczalników. Temperatura sulfobursztynianu 2-etyloheksylu w reaktorze decyduje o możliwości dokonania przepompowania go do zbiornika magazynowego. Temperatura przepompowywanej substancji nie ma wpływu na wielkość emisji.
	+ pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii estru w zakresie: gęstość, lepkość, barwa w skali jodowej, liczba kwasowa.

**VI.1.4 Monitoring produkcji pokostu**

* pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej,
* pomiar lepkości substancji w reaktorze w trakcie prowadzenia procesu
i ewidencja w formie pisemnej. Pomiar lepkości będzie prowadzony kilkakrotnie aż do uzyskania żądanego wyniku, który sygnalizuje możliwość zakończenia procesu,
* bieżący pomiar temperatury w reaktorze,
* pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii pokostu w zakresie: gęstość, lepkość, barwa w skali jodowej, liczba kwasowa.

**VI.1.5 Monitoring rafinacji oleju roślinnego**

* wagowy pomiar ilości dozowanych substancji do mieszalnika: olej surowy, ziemia bieląca.
* bieżący pomiar temperatury w reaktorze,
* pomiar jakości każdej rafinowanej partii oleju w zakresie barwy w skali jodowej.

**VI.1.6** Monitoring produkcji eteryfikowanej żywicy melaminowo-formaldehydowej będzie obejmował:

* pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej;
* bieżący pomiar temperatury w reaktorze oraz wody w chłodnicach, pomiar temperatury prowadzony będzie na bieżąco,
* proces zatężania żywicy metodą destylacji próżniowej w celu obniżenia temperatury procesu i zachowania zadanych parametrów fizykochemicznych gotowego wyrobu,

pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii żywicy polegająca na oznaczeniu parametrów fizykochemicznych: gęstość, lepkość, pH, zawartość wolnego formaldehydu, tolerancja wodna, zawartość umownych części nielotnych, reaktywność

**VI.1.7** Monitoring produkcji żywicy poliestrowej w styrenie będzie obejmował:

* pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej,
* pomiar lepkości substancji w reaktorze. Pomiar lepkości prowadzi się kilkakrotnie aż do uzyskania żądanego wyniku, który sygnalizuje możliwość zakończenia procesu,
* ocena wzrokowa procesu rozpuszczania PET po glikolizie,
* pomiar temperatury w reaktorze i mieszalniku. Pomiar temperatury dokonywany jest na bieżąco i nie jest ewidencjonowany.
* pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii żywicy w zakresie: gęstość, lepkość, liczba kwasowa.

**VI.1.8** Monitoring produkcji poligliceryny będzie obejmował:

* pomiar na wadze ilości dozowanych surowców do reaktora i ewidencja w formie pisemnej,
* pomiar lepkości substancji w reaktorze w trakcie prowadzenia procesu i ewidencja w formie pisemnej. Pomiar lepkości prowadzi się kilkakrotnie aż do uzyskania żądanego wyniku, który sygnalizuje możliwość zakończenia procesu,
* bieżący pomiar temperatury w reaktorze. Pomiar temperatury dokonywany jest na bieżąco i jest zarejestrowany w systemie.
* pomiar jakości każdej wyprodukowanej partii poligliceryny w zakresie: gęstość, lepkość.

### VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

**VI.2.1** Stanowiska umożliwiające okresowe wykonanie pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza będą usytuowane na emitorach E1, E6, E4, E5.

**VI.2.3** Dodatkowooprócz obowiązkowych corocznychpomiarów emisji lotnych związków organicznych emitorem E1 i E6, wynikających z obowiązujących w tym zakresie przepisów, nakładam obowiązek prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń z emitorów E4 oraz E5. Częstotliwość i zakres określa tabela nr 17.

**Tabela nr 17**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
|  | E-4 | raz w roku | Pył ogółem |
|  | E-5 | raz w roku | Dwutlenek siarki |

**VI.2.4** Pierwszy dodatkowy pomiar emisji zanieczyszczeń wprowadzanych emitorami E1, E6, E4 oraz E5 należy przeprowadzić w terminie od 3 do 6 miesięcy od dnia rozpoczęcia eksploatacji instalacji.”

### VI.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

**VI.3.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej oraz terenów związanych ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży będą prowadzone
w punktach:

**Tabela nr 18**

| **Lp.** | **Punkt pomiarowy** | **Lokalizacja punktu pomiarowego** | **Współrzędne geograficzne** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | P1 | Na kierunku północno-wschodnim od granicy Zakładu usytuowanym przy zabudowie zagrodowej po zachodniej stronie drogi wojewódzkiej – współrzędne | N 50o08’ 51,04 ”E 21o29’ 05,62 ” |
| 2. | P2 | Na kierunku wschodnim od granic Zakładu przy szkole | N 50o08’ 39,29 ”N 21o29’ 14,05 ” |

**VI.3.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub urządzeń określonych w Tabeli nr 10.

**VI.3.3** Pomiary hałasu należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami przy czym pierwszy dodatkowy pomiar należy przeprowadzić w terminie od 3 do 6 miesięcy od dnia rozpoczęcia eksploatacji instalacji.

### VI.4. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzący instalacje będzie rejestrować i przechowywać dane dotyczące
w szczególności: charakterystyki odpadów, ilości wytwarzanych odpadów, sposobów usuwania odpadów, ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania oraz rejestracji zezwoleń przewoźników i miejsc magazynowania.

### VI.5. Monitoring jakości wód podziemnych

**VI.5.1.** Monitoring jakości wód podziemnych prowadzony będzie w oparciu
o wykonane 3 otwory hydrogeologiczne - na napływie, w części południowo wschodniej terenu piezometr P-1 i na odpływie, w części północno zachodniej piezometry P-2 oraz P-3.

Współrzędne geograficzne punktów monitoringowych:

 P1:  N 500 14’39,00”, E 21048’09,00”

 P2:  N 500 14’ 42,80”, E 21048’01,00”

 P3:  N 500 14’ 46,00” E 210 48’ 02,00”

**VI.5.2.** Pomiary będą prowadzone nie rzadziej raz do roku przy czym pierwszy pomiar przeprowadzić w terminie od 3 do 6 miesięcy od dnia rozpoczęcia eksploatacji instalacji.

 Zakres pomiarów będzie obejmować:

− odczyn (pH),

− przewodność elektrolityczna właściwa,

− lotne węglowodory aromatyczne (BTX),

− suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA),

− pomiar poziomu wód podziemnych.

**VI.5.3.** Wyniki monitoringu wód podziemnych przekazywane będą w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok” w terminie do końca I kwartału kolejnego roku. Raport powinien zawierać: zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód
(w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi przez obowiązujące przepisy prawa, wnioski, zalecenia.

### VI.6 Monitoring zużycia wody oraz jakości ścieków.

**VI.6.1** Monitoring ilości wody zużywanej na potrzeby technologiczne

Bieżący pomiar ilości dozowanej wody i ewidencja w formie pisemnej.

**VI.6.2** Skreślony

## VI.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

**VI.A. 1** Podstawowe surowce, półprodukty i produkty zawierające substancje niebezpieczne będą magazynowane w jednopłaszczowych, naziemnych zbiornikach z systemem detekcji wycieku magazynowanej substancji umieszczonych na dwóch żelbetowych, zadaszonych tacach.

**VI.A.2** Wszystkie aparaty technologiczne, rurociągi, urządzenia, z których istnieje potencjalne niebezpieczeństwo wycieku substancji podczas procesu technologicznego produkcji będą znajdować się na szczelnym podłożu –betonowa monolityczna posadzka antyelektrostatyczna, utwardzana powierzchniowo pod wiatą wykonana w formie tacy.

**VI.A.3** Operacja rozładunku autocystern z surowcami oraz ich załadunek produktami będzie prowadzony na tacy rozładunkowo - załadunkowej dla cystern

samochodowych wykonanej w formie prostokątnej powierzchni szczelnej 13x4m ze spadkiem w kierunku zagłębienia pośrodku tacy (o wym. 0,5x0,5m i głębokości 1m).

**VI.A.4** Stanowisko do napełniania kontenerów i beczek wykonane będzie
w formie zadaszonej tacy o wymiarach 5,9x5,2m ze spadkiem do środka, pośrodku tacy będzie znajdować się studzienka połączona kanałem z zagłębieniem sąsiadującej tacy dla cystern, posadzka będzie wykonana jako betonowa, monolityczna, szczelna.

**VI.A.5** Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich

pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich

odpadu w zamkniętych pomieszczeniach lub na utwardzonym placu zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię w formie tacy, oświetlenie, wentylację materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**VI.A.6** Transport wewnętrzny odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

**VI.A.7** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

**VI.A.8** Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych
i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku
i uszkodzenia elementów wchodzących w skład instalacji (urządzeń, zbiorników, rurociągów.)

**VII.** **Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

* Automatyka i sterowanie elementów instalacji eliminujące bieg jałowy.
* Dobór silników elektrycznych do napędów reaktorów i mieszadeł
o odpowiedniej mocy i charakterystyce pracy, montowanych w dobranych przekładniach mechanicznych, sterowanych falownikami.
* Dobór przewodów dostarczających energię elektryczną do odbiorników tak aby uniknąć strat na rezystancję.
* System sterowania optymalizujący spalanie.
* Izolacja termiczna przewodów dostarczających do instalacji czynnik grzewczy.
* Dobór odpowiedniej mocy sprężarki do oszacowanego zapotrzebowania sprężonego powietrza, korzystanie z systemu sterowania pracą sprężarki.
* Optymalizacja poziomu ciśnienia redukująca szczytowe wartości ciśnienia
w instalacji – automatyka i sterowanie.
* Dobór pomp do procesu, tłoczonych cieczy, natężenia przepływu – dopasowanie do charakterystyki pracy pompy.
* Dobór rurociągów – odpowiednia średnica, ich tras i systemu sterowania (ograniczanie ilości do niezbędnego minimum).
* Sterowanie systemem pompowym.
* Dobór wydajności wentylatorów do kubatury wentylowanych pomieszczeń
i stawianych normami wymagań krotności wymiany powietrza.
* Automatyka sterująca pracą wentylatorów awaryjnych oparta na detektorach par substancji.
* Dobór oświetlenia zapewniającego wymagane natężenie światła
z wykorzystaniem energooszczędnych źródeł światła i opraw oświetleniowych.
* Sterowanie oświetleniem z kluczowych punktów dostępu do pomieszczeń – zarządzanie oświetlenie.

**VIII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację
z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

**IX. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej**

**IX.1** Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami rozszczelnienia się zbiorników oraz rurociągów przesyłowych;

* + Podstawowe surowce, półprodukty i produkty zawierające substancje niebezpieczne będą magazynowane w jednopłaszczowych, naziemnych zbiornikach z systemem detekcji wycieku magazynowanej substancji umieszczonych na dwóch żelbetowych, zadaszonych tacach.
	+ Pojemności tac będą wykonane zgodnie z wymaganiami § 35 ust. 5 pkt. 3 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 listopada 2005 w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać bazy i stacje paliw płynnych, rurociągi przesyłowe dalekosiężne służące do transportu ropy naftowej
	i produktów naftowych i ich usytuowanie (Dz. U z 2005 Nr 243 poz.2063 ze zm.)
	tj. wymagana pojemność obwałowania będzie wynosić dla trzech i więcej zbiorników – 50 % ich łącznej pojemności, ale nie mniej niż pojemność największego zbiornika.
	+ Posadzka tac magazynowych będzie wykonana jako całkowicie nieprzepuszczalna – betonowa monolityczna, posadzka antyelektrostatyczna utwardzana powierzchniowo, celem eliminacji migracji zanieczyszczeń w głąb gruntu.
	+ Surowce, półprodukty i produkty, które nie stwarzają dużego zagrożenia dla środowiska lub ich zużycie/produkcja jest na niewielkim poziomie, będą magazynowane w wiacie magazynowej o powierzchni około 370 m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych. Na wydzielonej powierzchni wiaty urządzony będzie magazyn surowców do produkcji, półproduktów i produktów (surowce sypkie w workach i w big-bagach na paletach oraz surowce płynne/półprodukty/produkty w paletopojemnikach o pojemności
	1m3 oraz pojemnikach o pojemnościach 0,2m3 i 0,1m3. Posadzka wiaty będzie całkowicie szczelna, wykonana w formie wanny ograniczającej rozprzestrzenienie się substancji poza obrys wiaty w przypadku sytuacji awaryjnej.
	+ Wszystkie aparaty technologiczne, rurociągi, urządzenia, z których istnieje potencjalne niebezpieczeństwo wycieku substancji podczas procesu technologicznego produkcji będą znajdować się na szczelnym podłożu – betonowa monolityczna posadzka antyelektrostatyczna, utwardzana powierzchniowo pod wiatą wykonana w formie tacy.
	+ Operacja rozładunku autocystern z surowcami oraz ich załadunek produktami będzie prowadzony na tacy rozładunkowo - załadunkowej dla cystern samochodowych wykonanej w formie prostokątnej powierzchni szczelnej 13x4m ze spadkiem w kierunku zagłębienia pośrodku tacy (o wym. 0,5x0,5m i głębokości 1m). Taca będzie zadaszona a napływ wód opadowych i roztopowych
	z zewnątrz będzie ograniczony nadanym spadkiem terenu w kierunku przeciwnym
	(na zewnątrz tacy).
	+ Stanowisko do napełniania kontenerów i beczek wykonane będzie w formie zadaszonej tacy o wymiarach 5,9x5,2m ze spadkiem do środka, pośrodku tacy będzie znajdować się studzienka połączona kanałem z zagłębieniem sąsiadującej tacy dla cystern, posadzka będzie wykonana jako betonowa, monolityczna, szczelna.

**IX.2** Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami pożaru surowców lub wyrobu;

* Wydzielenie w obiektach stref pożarowych oraz stref zagrożenia wybuchem.
* Technologia produkcji będzie obejmować zastosowanie systemów zabezpieczeń np. zawory bezpieczeństwa, zabezpieczenia przed przepełnieniem zbiorników, aparatów i cystern, AKPiS.
* Instalacja będzie wyposażona w system sygnalizacji pożaru „Schrack-Seconet”.
* Instalacja będzie wyposażona w system detekcji ksylenu „ALPA Smart”.
* W strefach wybuchowych, system sprzężony z wentylacją mechaniczną oraz sygnalizatorami świetlnymi dla zorganizowanego ruchu kołowego.
* W kotłowni zainstalowany będzie system detekcji metanu „ATEST Gaz”.
* Obiekt wyposażony będzie w podręczny sprzęt gaśniczy (gaśnice i koce), sieć hydrantów wewnętrznych.
* Wykonanie półstałej instalacji pianowej w hali produkcyjnej (wodny roztwór środka pianotwórczego.
* Wykonanie szczelnych tac zapobiegających wyciekom.

**X Sposoby postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu**

**X.1.** Podstawowe działania podejmowane w sytuacjach awaryjnych:

**X.1.1**. Niezwłoczne poinformowanie przełożonych oraz wezwanie służb utrzymania ruchu.

**X.1.2** W przypadku wystąpienia wycieku ze zbiorników (surowców, półproduktów, produktów) do tac magazynowych, należy zidentyfikować miejsce wycieku
i zabezpieczyć je. Opróżnić zbiornik do poziomu, przy którym nie będzie następował wyciek (do zbiornika sąsiadującego lub paletopojemników). Przeprowadzić odpompowanie substancji z bezodpływowej studzienki do paletopojemników. Powierzchnię tacy zanieczyszczoną wyciekiem posypać sorbentem w celu wchłonięcia substancji, kolejno zebrać i przeprowadzić właściwe czyszczenie.

**X.1.3.** W przypadku zaistnienia wycieku podczas transportu paletopojemnika na placu utwardzonym, niezwłocznie zamknąć zasuwę na kanalizacji wód deszczowych. Zapobiec rozprzestrzenianiu się substancji poprzez obsypanie niepalnym hydrofobowym sorbentem. Po zebraniu sorbentu, dokonać czyszczenia powierzchni ”na sucho” czyściwem. W przypadku przedostania się substancji do kanalizacji deszczowej należy dokonać jej czyszczenia i odpompować całą jej zawartość, która zgromadzi się w studzience przed zasuwą. Otwarcie zasuwy może nastąpić po całkowitym usunięciu substancji.

**X.1.4** W przypadku wystąpienia pożaru należy niezwłocznie powiadomić Straż Pożarną. Jeżeli to możliwe przystąpić do gaszenia pożaru przy pomocy podręcznego sprzętu gaśniczego, zgodnie z przeznaczeniem do odpowiednich grup pożaru tj.:

* pożary grupy A – ciała stałe pochodzenia organicznego np. papier, drewno – (woda, gaśnica pianowa)
* pożary grupy B – ciecze palne i substancje topiące się np. benzyna, rozpuszczalniki (gaśnica pianowa, proszkowa, śniegowa)
* pożary grupy C – gazy palne np. propan (gaśnica proszkowa, śniegowa)

**X.2** Szczegółowe działania, które Zakład będzie podejmował w przypadku zaistnienia awarii, będzie określać opracowana wydziałowa instrukcja postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych.

Instrukcja będzie wskazywać sposoby postępowania na wypadek:

* pojawienia się sygnałów alarmowych (alarm z sygnalizacji wycieku – magazyn z żywicami i rozpuszczalnikami,alarm z detekcji oparów – magazyn
z żywicami i rozpuszczalnikami, wiata do produkcji,alarm z detekcji oparów metanu gazex – pomieszczenie kotłowni, alarm z systemu sygnalizacji pożaru sap – cały wydział,
* wystąpienia wycieków
* zaistnienia pożaru.

**X.3** Wydziałowa instrukcja postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych, będzie uwzględniać Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego oraz Instrukcję eksploatacji dla systemów sygnalizacji wycieku ze zbiorników dla paliw ciekłych.

**X.4** O fakcie wystąpienia awarii należy niezwłocznie powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

**X.A Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego**

**X.A.1** Odpady palne magazynowane będą w wydzielonym miejscu o powierzchni
50 m2 i kubaturze 200 m3, w wiacie magazynowej zlokalizowanej na na działce 1634/17:

* miejsce magazynowania wiata – obiekt produkcyjno - magazynowy PM, gęstość obciążenia ogniowego > 4000 MJ/m2, powierzchnia strefy pożarowej < 500 m2, klasa odporności pożarowej: A

**X.A.2** Miejsca magazynowania odpadów wyposażone będzie w przeciwpożarowy wyłącznik prądu Miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych wyposażone będą w koc gaśniczy oraz gaśnice.

**X.A.3.** Należy zapewnić wodę do celów przeciwpożarowych, służącą do zewnętrznego gaszenia pożarów w ilości 20 dm3/s.

**X.A.4** Maksymalna masa odpadów palnych wytwarzanych w związku z eksploatacja instalacji, magazynowanych jednorazowo nie będzie przekracza ilości określonych
w poniższej tabeli:

| **Lp.** | **Rodzaj odpadu niebezpiecznego** | **Kod****odpadu** | **Ilości chwilowe****[Mg]** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne | 07 01 08\* | 30 |
|  | Ziemia bieląca z rafinacji oleju | 07 06 80 | 20 |
|  | Inne oleje silnikowe i smarowe | 13 02 08\* | 0,4 |
|  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczone | 15 01 10\* | 2 |
|  | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 15 02 02 \* | 2 |
|  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 16 02 13\* | 0,3 |
|  | Baterie i akumulatory ołowiowe | 16 06 01\* | 0,3 |
|  | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | 16 06 02\* | 0,05 |
|  | Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02) | 06 13 02\* | 2 |
|  | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 13 03 07\* | 0,6 |
|  | Opakowania z papieru i tektury | 15 01 01 | 20 |
|  | Opakowania z tworzyw sztucznych | 15 01 02 | 5 |
|  | Zużyte opony | 16 01 03 | 1,5 |
|  | Opakowania z drewna | 15 01 03 | 2 |

**XI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

**XI.1.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

**XI.2.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**XI.3.** Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

**XI.4.** Drogi i place, oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

**XI.5.** Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w punkcie II decyzji.
W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

**XI.6.** Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane.

**XI.7.** Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów

**XII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.**

W przypadku zakończenia eksploatacji jakiejkolwiek instalacji objętej niniejszą decyzją lub jej części należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne,
a następnie przeprowadzić czynności związane z rozbiórką w tym demontażem
i likwidacją obiektów i urządzeń zgodnie z wymogami przepisów ustawy – Prawo budowlane i przepisów związanych.

**XII.A** Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia
i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

* rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
* rodzajów i ilości wytworzonych odpadów ,
* rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, i energii.

**XIII. Ustalam dodatkowe wymagania.**

**XIII.1.** Przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego sporządzone roczne bilanse masy LZO zużywanych w instalacji  w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

**XIII.2** Wyniki pomiarów, których obowiązek wynika z aktualnych przepisów prawa oraz z warunków nałożonych niniejszą decyzją należy przedkładać w formie papierowej w układzie zgodnym z obowiązującym rozporządzeniem określającym ten układ.

**XIII.3** Wyniki pomiarów, o których mowa w pkt. **VI.2, VI.3** należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty zakończenia pomiarów.

**XIV.** W przypadku gdy w decyzji nie ustalono daty obowiązywania warunku, jest on wymagalny od chwili gdy decyzja stanie się ostateczna.

**XV** Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.”

1. **Stwierdzam wygaśnięcie dotychczasowego owiązującego pozwolenia zintegrowanego** udzielonego Plastbud Sp. z o.o., 39-205 Pustków 164 Bdecyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 grudnia 2013r. znak: OS-I.7222.53.2.2013.EK zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 maja 2014r. znak: OS-I.7222.49.1.2014.EK, z dnia
24 października 2014r. znak: OS-I.7222.49.4.2014.EK, z dnia 4 listopada 2015r. znak: OS-I.7222.40.5.2015.EK, z dnia 7 lipca 2017r. znak: OS-I.7222.59.3.2016.EK oraz
z dnia 27.04.2023r. znak: OS-I.7222. .64.1.2023.ES na eksploatację instalacji
w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji.

**Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 22 maja 2023 r. znak: DT/2/5/2023 Plastbud Sp. z o.o., Pustków 164B, 39-200 Pustków wystąpiła o ujednolicenie tekstu pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzjąMarszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 grudnia 2013r. znak: OS-I.7222.53.2.2013.EK zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 maja 2014r. znak: OS-I.7222.49.1.2014.EK, z dnia 24 października 2014r. znak: OS-I.7222.49.4.2014.EK, z dnia 4 listopada 2015r. znak: OS-I.7222.40.5.2015.EK, z dnia 7 lipca 2017r. znak: OS-I.7222.59.3.2016.EK oraz z dnia 27.04.2023r. znak: OS-I.7222.64.1.2023.ES na prowadzenie instalacji
w przemyśle chemicznym do wytwarzania przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 31 maja 2023r., znak: OS-I.7222.64.4.2023.ES celem rejestracji. Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została
w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje
o środowisku i jego ochronie pod numerem 362/2023.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego, wymieniona w ust. 4 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Instalacja ta kwalifikowana jest na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 1a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r.w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia jest marszałek województwa.

Zgodnie z zapisem art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W postępowaniu administracyjnym prowadzonym w celu ujednolicenia tekstu pozwolenia zintegrowanego, nie stosuje się przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska (wymogi co do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego), art. 210 ustawy Poś (opłata rejestracyjna) i art. 218 ustawy Poś (udział społeczeństwa
w postępowaniach w sprawach dotyczących ochrony środowiska na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji
o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz
o ocenach oddziaływania). Wobec powyższego, na wniosek prowadzącego instalację, niniejszą decyzją ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego Plastbud Sp. z o.o., Pustków 164B, 39-200 Pustków zintegrowanego na prowadzenie instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji chemicznych.

Wydanie decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji

administracyjnych.

Obowiązujące pozwolenie zintegrowaneudzielone zostało na wniosekz dnia 15 kwietnia 2013r. Na realizację ww. przedsięwzięcia Spółka Plastbud uzyskała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Wójta Gminy Dębica z dnia 03.04.2009r. znak: GPK-7624/20/2008. Hala produkcyjno magazynowa została wykonana zgodnie
z uzyskanym pozwoleniem na budowę Starosty Dębickiego z dnia 01.02.2010r. znak: AB.III.7351-231/2009. Postępowanie prowadzone było z udziałem społeczeństwa
na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. [o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa
w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko](http://isap.sejm.gov.pl/DetailsServlet?id=WDU20081991227#_blank).
Uwagi do wniosku oraz przesłanych uzupełnień wniosło:

* Stowarzyszenie pn.: „Komitet przeciwko wydaniu pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji produktów lub półproduktów chemii organicznej w której będzie prowadzona produkcja żywic przez Plastbud Spółka z o.o.”
z siedzibą 39-205 Pustków 89 a.
* Stowarzyszenie Inicjatyw Społecznych „Specjalna Strefa Ekologiczna”,
ul. Szymanowskiego 2, 39 – 300 Mielec.

Wyżej wymienione Stowarzyszenia uczestniczyły w prowadzonym postępowaniu na prawach strony.

Uwagi dotyczyły zastrzeżeń w zakresie emisji hałasu, ścieków, gospodarki odpadami, oddziaływania na środowisko gruntowo-wodne, emisji do powietrza, monitoringu oraz sprzeciwiały się wydaniu pozwolenia zintegrowanego. Wszystkie uwagi zostały przeanalizowane przez Marszałka Województwa Podkarpackiego a w uzasadnieniu do decyzji organ odniósł się w jaki sposób zostały one uwzględnione w postępowaniu. Analiza całości zgromadzonego w sprawie materiału dowodowego pozwoliła na stwierdzenie, że nie zaistniała żadna z enumeratywnie określonych w przepisie art. 186 ustawy przesłanekodmowy wydania pozwoleniazintegrowanego.

Wobec faktu, iż kwestie podnoszone przez stronę społeczną wykazały duże obawy okolicznych mieszkańców ich wyjaśnienie wydawało się być kluczowe dla zrozumienia specyfiki procesu produkcji przeprowadzono rozprawę administracyjnej otwartej dla społeczeństwa podczas której omówione zostały zagadnienia formalne
i merytoryczne. Podczas rozprawy uczestnicy zgłaszali zastrzeżenia dotyczące min.: sposobów ograniczania emisji zanieczyszczeń do powietrza, zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego, nieprawidłowości w przedkładanych dokumentach, problemu unieszkodliwiania powstających odpadów. Wszystkie zagadnienia omówione zostały w trakcie rozprawy, niektóre elementy dokumentacji wymagały uzupełnienia

Po analizie całości zgromadzonej dokumentacji Marszałek Województwa Podkarpackiego decyzją z dnia 20 grudnia 2013r. znak: OS-I.7222.53.2.2013.EK udzielił Spółce Plastbud Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji do produkcji produktów i półproduktów chemii organicznej.

Pozwolenie zintegrowane było wielokrotnie zmieniane:

* + - 1. Decyzją z dnia 20 maja 2014r. znak OS-I.7222.49.1.2014.EK (zmiana nieistotna)

Przedmiotem wniosku były zmiany w systemie odpowietrzeń w aparatach technologicznych, zbiornikach magazynowych i cysternach/ kontenerach polegające na :

* zastosowaniu dodatkowego wahadła gazowego pomiędzy mieszalnikiem (lub reaktorem) w procesie rozpuszczania żywicy a odpowiednim zbiornikiem magazynowym z którego pobierany jest rozpuszczalnik tj. benzyna lub ksylen,
* zastosowaniu dodatkowego wahadła gazowego pomiędzy mieszalnikiem
(lub reaktorem) a zbiornikiem magazynowym gotowego produktu (żywicy),
* zastąpieniu wahadła gazowego przy załadunku gotowym produktem (żywicą) cystern i kontenerów, uwolnieniem powietrza z cystern/kontenerów poprzez adsorber z węglem aktywnym.
	+ - 1. Decyzją z dnia 24.10.2014r. znak OS-I.7222.49.4.2014.EK (zmiana z urzędu)

Zmiana z urzędu w związku z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101)w zakresie:

* czasu na jaki zostały wydane – na bezterminowe
* ochrona powierzchni ziemi
* dodatkowych obowiązków sprawozdawczych.
	+ - 1. Decyzją z dnia 4 listopada 2015r. znak OS-I.72222.40.5.2015.EK (zmiana istotna)

Zmiany w zakresie montażu nowych linii, rozszerzeniu asortymentu, zwiększeniu wydajności.

Na powyższe prowadzący instalację uzyskał decyzję środowiskową z dnia
10 kwietnia 2015 roku znak: ROŚ.6220.1.2015 wydaną przez Burmistrza Miasta i Gminy Ropczyce, na realizację przedsięwzięcia, które obecnie sprowadza się do instalacji nowych urządzeń i aparatów technologicznych w istniejącym obiekcie budowlanym oraz zwiększenia ilości produkowanych wyrobów i wprowadzenia jednego nowego wyrobu.

Postępowanie prowadzone było z udziałem społeczeństwa
na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. [o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko](http://isap.sejm.gov.pl/DetailsServlet?id=WDU20081991227#_blank). W trakcie postepowania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

* + - 1. Decyzja dnia 7 lipca 2017r. znak: OS-I.72222.59.3.2016.EK (zmiana nieistotna).

Przedmiotem zmian był montaż 3 mieszalników uśredniających
i wprowadzenie dodatkowej czynności międzyoperacyjnej następującej po zakończeniu procesu syntezy umożliwiającej ujednorodnianie wyrobu w ilości odpowiadającej partii wysyłkowej. Przyczyną wprowadzenia zmian była konieczność dostosowania jakości wyrobu do wymagań odbiorców.

* + - 1. Decyzja z dnia 27.04.2023r. znak: OS-I.7222.64.1.2023.ES (zmiana nieistotna).

Przedmiotem zmian było wprowadzenie do produkcji nowych wyrobów tj. żywic poliestrowych w styrenie oraz poligryceryny. Powiększenie asortymentu prowadzone jest w obrębie istniejącej aparatury technologicznej oraz infrastruktury, w ramach posiadanej zdolności produkcyjnej.

**Uzasadnienie ujednoliconych warunków pozwolenia:**

Plastbud Sp. z o.o. prowadzi na terenie działek nr 1634/11, 1634/12, 1634/17
w Pustkowie instalację do produkcji produktów i półproduktów chemii organicznej
z zastosowaniem procesów chemicznych, w tym:

* żywicy ftalowej w ksylenie
* zatężonej żywicy ftalowej w ksylenie
* żywicy styrenowanej w ksylenie
* eteryfikowanej żywica melaminowo – formaldehydowej
* maleinianu di-2-etyloheksylu
* sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu
* pokostu lnianego
* rafinowanego oleju roślinnego
* żywicy poliestrowa w styrenie
* poligryceryny.

Instalacja służąca do produkcji w/w produktów i półproduktów składa się z:

* 6 autonomicznych linii technologicznych do produkcji żywic ftalowych, żywic ftalowych styrenowanych, eteryfikowanej żywicy melaminowo-formaldehydowej oraz maleinianu di-2-etyloheksylu – oznaczone symbolami RM1, RM2, R/M3, R/M4, R/M5, R/M6,
* mieszalnika uśredniającego żywic ftalowych (Muśr żywic),
* mieszalnika uśredniającego żywicy melaminowo-formaldehydowej (Muśr malei),
* mieszalnika uśredniającego maleinianu di-2-etyloheksylu (Muśr sulfob),
* mieszalnika do przygotowania r-ru styrenu z nadtlenkami oznaczonym symbolem MSt,
* dwóch uniwersalnych linii do prowadzenia prób technologicznych lub produkcji małotonażowej – oznaczone symbolami T1 i T2,
* dwóch uniwersalnych reaktorów do produkcji sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu (R7, R8),
* dwóch mieszalników (o pojemności około 10 m3 każdy) do rafinacji oleju roślinnego wraz z prasą filtracyjną i wirówką (MO1, MO2).

Parametry instalacji oraz charakterystykę procesów technologicznych określono
w **pkt. I** pozwolenia zintegrowano.Prowadzone procesy technologiczne powodują emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne).

Źródła emisji zanieczyszczeń gazowo – pyłowych do powietrza związane są przede wszystkim z rozładunkiem i magazynowaniem surowców oraz wyrobów gotowych, załadunkiem surowców do urządzeń technologicznych i ich przerobem. Podstawowe zanieczyszczenia wprowadzane do powietrza stanowią lotne związki organiczne (LZO), dodatkowo to dwutlenek siarki oraz pyły. Zanieczyszczenia wprowadzane są do powietrza emitorami E1, E2a i E2b(zawory oddechowe zbiorników), E3,E4, E5,E6, E-7. E1 stanowi skolektorowany emitor łączący odwietrzenia ze wszystkich aparatów technologicznych (reaktorów, mieszalników), przed wprowadzaniem zanieczyszczeń do środowiska podlegają oczyszczeniu na filtrze z węglem aktywnym. Emitorem E6 odprowadzane są zanieczyszczenia z odpowietrzenia cystern (po przejściu przez adsorber z węglem aktywnym). Na instalacji zastosowano centralny układ odciągów pyłu ze stanowisk zasypu surowców sypkich przy każdej linii, zakończony emitorem E4 z filtrem tkaninowym zapewniającym stężenie pyłu za filtrem poniżej 2 mg/m3.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska,
w pozwoleniu **w pkt. II.1.1.** określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. W dokumentacji wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska
z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji
w powietrzu. W instalacji do produkcji żywic prowadzone są procesy wytwarzania spoiw z użyciem materiałów zawierających w swym składzie lotne związki organiczne (LZO). Maksymalna ilość zużywanych LZO wynosi 3840,8 Mg/rok, co jest podstawą do zastosowania wymogów wynikających z rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji W dokumentacji wykazano, że emisja LZO z instalacji nie będzie przekraczać ustalonych standardów emisyjnych s1 = 150 mg/m3 s3 i s5 wynoszących 3,0 %, zgodnie z wymogami wynikającymi z rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów. Spełniony będzie zatem warunek § 35 ust. 2 ww. rozporządzenia.

Jednocześnie zgodnie z § 7ust.1 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. 2021 poz. 1710) - na prowadzącym instalację ciążą obowiązki pomiarowe dla emitora E1 i E6.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację dodatkowo obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza emitorem
E4 oraz E5 z częstotliwością raz w roku, nałożono również obowiązek przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego sporządzonych rocznych bilansów masy LZO zużywanych w instalacji, w terminie 30 dni od daty ich wykonania. Bilanse,
o których mowa zgodnie z zapisami rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, winny być wykonane w terminie 2 miesięcy od zakończenia roku objętego bilansem. Stosownie do wymogów art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska
w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji
w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza na emitorach. Stanowiska do pomiaru będą zamontowane na emitorach E1, E4, E5, E6. Na pozostałych emitorach brak możliwości montażu króćców pomiarowych zgodnie ze stosowaną
w tym zakresie Polską Normą.

Na terenie Zakładu zlokalizowana jest kotłownia z zainstalowanymi kotłami gazowymi o łącznej mocy cieplnej ok. 1,4 MW, z której emisja nie jest objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym. Emisja z instalacji energetycznych o mocy ponad 1 MW podlega zgłoszeniu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska
z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. z 2010 Nr 130 poz. 880).

Zgodnie z art. 202 ust. 4 oraz 188 ustawy Prawo ochrony środowiska
w pozwoleniu w **pkt. II.3** oraz **IV.3** określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. Wyszczególniono wszystkie rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania na instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego. Ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania. Odpady magazynowane będą w sposób uniemożliwiający ich rozprzestrzenienie się i przedostanie do środowiska. Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu w wiacie magazynowej o powierzchni o 370m2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Podłoże magazynu w wiacie magazynowej wykonane jest w formie tacy i jest szczelne – zabezpiecza odpady przed ich rozprzestrzenieniem się
i przedostaniem się do środowiska (gruntu, wód powierzchniowych i podziemnych poprzez spływ z wodami opadowymi). Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem,
w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem.
Najbliżej położne tereny chronione akustycznie (tereny zabudowy zagrodowej lub mieszkalno-usługowej) znajdują się w kierunku wschodnim i północno-wschodnim
w odległości minimum 350m. Teren szkoły położony jest w odległości 400m na wschód a teren Orlika w odległości powyżej 350 m. Z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Eksploatacja nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód
w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Zaopatrzenie instalacji
w wodę do celów przemysłowych oraz sanitarnych odbywać się będzie z gminnej sieci wodociągowej eksploatowanej przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji
w Brzeźnicy, z którym Spółka posiada stosowną umowę. Wielkość poboru wody dla potrzeb technologicznych instalacji będzie ewidencjonowana. Instalacja nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Wody opadowe z terenu instalacji IPPC łącznie
z wodami opadowymi z pozostałej części zakładu odprowadzane są do środowiska na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego. Wody opadowe nie stanowią ścieków w rozumieniu ustawy Prawo wodne lecz odrębną kategorię nieczystości, która nie została objęta regulacjami prawa ochrony środowiska. Wobec powyższego
w pozwoleniu zintegrowanym dotyczące normowani i monitorowania wód opadowo roztopowych.

Z przedstawionych w dokumentacji rodzajów prowadzonych działalności oraz rodzajów, charakterystyki i parametrów prowadzonych przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. Produkcja na poszczególnych liniach technologicznych prowadzona jest w sposób cykliczny tzn. produkowana jest określona ilość wyrobu. Każdy cykl trwa określoną ilość czasu. Uruchomienie i zatrzymanie linii technologicznej następuje
w każdym cyklu produkcyjnym. Dlatego też poszczególne linie technologiczne nie wymagają specjalnych procedur uruchamiania i zatrzymywania. W związku
z powyższym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających
od normalnych.

Eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję oraz uwalnianie substancji, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko. Wśród zidentyfikowanych substancji znajdują się m.in.: ksylen, styren, metanol kwasy, alkohole, żywice. Przedłożona przez Spółkę analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych ww. substancjami wykazała, iż system zabezpieczeń na terenie instalacji jest wystarczający aby zapobiec takiej możliwości. Wszystkie aparaty technologiczne, rurociągi i urządzenia znajdują się na szczelnym podłożu (betonowa monolityczna posadzka antyelektrostatyczna pod wiata produkcyjną). Surowce, półprodukty
i produkty zawierające substancje niebezpieczne magazynowane są w zbiornikach naziemnych z systemem detekcji wycieku magazynowanej substancji, umieszczonych na nieprzepuszczalnych tacach. Napełnianie kontenerów i beczek, załadunek, rozładunek cystern prowadzone są na stanowisku wykonanym w formie zadaszonej, szczelnej tacy. W procesach technologicznych produkcji stosowane są układy zamknięte. We wszystkich możliwych miejscach emisji par do atmosfery zastosowano zamknięcia hydrauliczne a pomiędzy węzłami produkcyjnymi i magazynowymi (surowców i produktów) zastosowano wahadła gazowe. Instalacja objęta jest szczegółowym monitoringiem pod względem emisji do środowiska, prowadzenia procesów technologicznych oraz alarmowania.

Dla monitorowania wpływu instalacji na jakość wód podziemnych, w punkcie **VI.5** pozwolenia zintegrowanego wskazano trzy otwory obserwacyjne (piezometry P1, P2 i P3). Częstotliwość wykonywania analiz wody podziemnej w piezometrach określono została na raz w roku zgodnie z zaleceniami dokumentacji hydrogeologicznej opracowanej na potrzeby określenia warunków hydrogeologicznych pod projektowaną instalację, wykonanej we wrześniu 2012r przez uprawnionego geologa BOGUSŁAW KACZOR (up. Geolog. Kat. VII-1258, V-1371).

Spółka nie została zakwalifikowana do zakładów o zwiększonym
i dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej o których mowa w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje
o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r. poz. 1479). Wobec czego w pozwoleniu zintegrowanymi określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz nałożono na prowadzącego obowiązek informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii W zakładzie opracowana zostały takie dokumenty jak:

* „Wydziałowa instrukcja postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych”,
* „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego” opracowana przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych,
* „Instrukcję eksploatacji dla systemów sygnalizacji wycieku ze zbiorników do paliw ciekłych w bazie magazynowej w Plastbud Sp. z o.o.”

Ponadto dla zakładu dokonano „Oceny zagrożenia wybuchem” oraz opracowano „Dokument zabezpieczenia przed wybuchem”

Instalacja została skontrolowana przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy w tym miejsca magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w opracowanym operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem z dnia 31 marca 2023r. znak: PZ.52805.21.1. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy stwierdził spełnienie przez Plastbud Sp. z o.o. wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych a także zgodność obiektów
z warunkami zawartymi w operacie przeciwpożarowym. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego zostały określone w punkcie **X.A.**

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono
w odniesieniu do dokumentów:

* Dokument Referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w produkcji Polimerów Sierpień 2007 r.
* Dokument referencyjny na temat Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie Efektywności Energetycznej Luty 2009 r.
* Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik
w przemysłowych systemach chłodzenia (Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems Grudzień 2001,
* Dokument Referencyjny dot. Generalnych Zasad Monitoringu (Reference Document on General Principles of Monitoring), lipiec 2003r.
* Dokument Referencyjny dot. Najlepszych Dostępnych technik w zakresie Emisji
z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques
on Emissions from Storage), styczeń 2005r.

| **Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi** | **Stosowane w zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki** |
| --- | --- |
| **Ogólne Bat w produkcji polimerów** |
| Wdrożenie i stosowanie zasad Systemu Zarządzania Środowiskowego | Prowadzący instalację nie posiada wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego, lecz realizuje w części jego elementy. Zakład posiada wdrożone i prowadzone procedury związane z gotowością i reagowaniem na sytuacje awaryjne opisane w następujących dokumentach:* „Wydziałowa instrukcja postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych” określająca sposób postępowania na wypadek wystąpienia sygnałów alarmowych, postępowanie na wypadek wycieków postępowanie na wypadek pożaru / wybuchu
* „Instrukcja eksploatacji dla systemów sygnalizacji wycieku ze zbiorników do paliw ciekłych w bazie magazynowej w Plastbud Sp. z o.o., 39-205 Pustków 164B”,
* „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego” opracowana przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych.

Zakład posiada wdrożone procedury monitorowania procesów technologicznych. W ramach szkoleń BHP pracowników omawiane jest postępowanie z wytwarzanymi odpadami. |
| Zmniejszenie emisji niezorganizowanych, dzięki zaawansowanej konstrukcji urządzeń. | Zastosowane rozwiązania techniczne w celu zapobieżenia i minimalizacji emisji niezorganizowanych zanieczyszczeń powietrza to:* pompy hermetyczne,
* mieszadła hermetyczne,
* liczba kołnierzy (złącz) jest ograniczona do niezbędnego minimum,
* skuteczne uszczelki odporne na działanie substancji z którymi mają styczność,
* zamknięte systemy próbkowania – zawór probierczy zapobiegający emisji niezorganizowanej podczas poboru prób,
* odprowadzanie zanieczyszczonych ścieków w układach zamkniętych. Instalacja nie jest źródłem emisji ścieków przemysłowych – odprowadzenie wody pokondensacyjnej rurociągiem do zamkniętego zbiornika,
* zbiór odpowietrzników – wszystkie zbiorniki magazynowe zostały wyposażone w skolektorowane odpowietrzniki,
* zamknięcia hydrauliczne we wszystkich możliwych miejscach emisji par substancji do atmosfery.
 |
| Ustanowienie i utrzymanie monitoringu i utrzymania sprzętu (M&M) i / lub programu wykrywania nieszczelności i napraw (LDAR),na podstawie bazy danych komponentów i obsługi w połączeniu z oceną i pomiarem strat niezorganizowanych. | Instalacja magazynowania surowców wyposażona jest w system detekcji oparów i cieczy oraz system kontroli wycieków ze zbiorników i na tacy które umożliwiają monitoring i kontrolę nieszczelności.W hali produkcyjno-magazynowej zainstalowano system detekcji oparów umożliwiający monitoring i kontrolę nieszczelności instalacji w każdym jej miejscu.Rurociągi są prowadzone na estakadach bądź w otwartych miejscach nad powierzchnią szczelną w wiacie produkcyjno-magazynowej, co umożliwia ich obserwację i szybką reakcję w przypadku wycieku. |
| Zmniejszenie emisji pyłów za pomocą kombinacji następujących technik:* przenoszenie fazy gęstej jest bardziej skuteczne w zapobieganiu emisjom pyłu niż przenoszenie fazy rozcieńczonej
* obniżenie prędkości w układach przenoszenia fazy rozcieńczonej do możliwie jak najniższych wartości
* zmniejszenie wytwarzania pyłu w liniach przenoszących poprzez obróbkę powierzchniową i odpowiednie osiowanie rur
* zastosowanie cyklonów i/lub filtrów w wylotach powietrza z urządzeń odpylających.

Używanie układów filtrów tkaninowych jest bardziej efektywne, zwłaszcza w przypadku drobnego pyłu* zastosowanie płuczek
 | W analizowanej instalacji miejscem emisji pyłów są stanowiska zasypu surowców sypkich do reaktorów. Stanowiska te są wyposażone w skolektorowany odciąg na końcu, którego umieszczono filtr workowy Donaldson small DFO 3-3, stężenie pyłu za filtrem poniżej 2 mg/m3 |
| Ograniczanie ilości uruchomień i zatrzymań zakładu w celu uniknięcia emisji szczytowych i ogólnego zmniejszenia zużycia (np.energii, monomerów na tonę produktu). | Analizowany proces produkcji należy do grupy procesów periodycznych – dotyczy to każdego rodzaju produktu. Rozruch i zatrzymanie instalacji jest składową jej normalnego funkcjonowania. Wielkość emisji będzie jak dla normalnego funkcjonowania instalacji. |
| Zabezpieczenie zawartości reaktora w przypadku zatrzymania awaryjnego  | Proces produkcji zachodzi w zamkniętym i szczelnym reaktorze lub mieszalniku. W momencie zaistnienia sytuacji awaryjnej przerywającej proces zawartość reaktora pozostaje w aparacie technologicznym do momentu usunięcia awarii i proces jest dalej kontynuowany. |
| Poddanie recyklingowi powstrzymanego materiału lub użycie go jako paliwa. | Otrzymany wyrób finalny na końcu procesu jeśli nie spełni stawianych mu wymagań jest poprawiany do momentu osiągnięcia normatywnych parametrów. Produkt nie spełniający wszystkich wymagań może być również zbyty jako niepełnowartościowy - może znaleźć nabywcę. W przeciwnym wypadku (niezmiernie rzadkie przypadki) jest on kierowany jako odpad do odzysku poza instalacją wnioskodawcy – przekazywany odbiorcy tego rodzaju odpadów. |
| Zapobieżenie zanieczyszczeniu wody poprzez odpowiednią konstrukcję rurociągów i materiałów  | Rurociągi poszczególnych linii technologicznych instalacji znajdują się w miejscach skąd możliwość przedostania się tłoczonych substancji w przypadku ich awarii do kanalizacji opadowej lub do gruntu jest niemożliwa. Rurociągi są wykonane z odpowiednich materiałów i poprowadzone na estakadach bądź w otwartych miejscach nad powierzchnią szczelną w wiacie produkcyjno-magazynowej, co umożliwia ich obserwację i szybką reakcję w przypadku awarii a w razie wycieku zebranie substancji. Magazyny surowców, półproduktów i produktów są umieszczone na szczelnych podłożach wykonanych w formie wanien co ogranicza możliwość rozprzestrzeniania się substancji w razie wystąpienia wycieków. |
| Zastosowanie oddzielnych systemów zbierania ścieków dla: * zanieczyszczonych ścieków technologicznych
* potencjalnie skażonej wody z przecieków i innych źródeł, w tym wody chłodzącej i spływów powierzchniowych z terenów zakładu przetwórczego itp.
* • nieskażonej wody.
 | Na terenie instalacji strumienie ścieków są rozdzielone tzn.:* wody opadowe i roztopowe z dachów i placów po oczyszczeniu kierowane będą do ziemi (do rowu),
* ścieki bytowe są odprowadzane do szczelnego, bezodpływowego zbiornika,
* ścieki technologiczne (przemysłowe) – brak ścieków technologicznych.

Woda chłodnicza nie jest odprowadzana do środowiska. |
| Przetwarzanie przepływów powietrza oczyszczającego,pochodzących z odgazowania silosów i odpowietrzników reaktora przy użyciu jednej lub więcej z następujących technik:• recykling• utlenianie termiczne• utlenianie katalityczne• spalanie (tylko nieciągłe przepływy).W niektórych przypadkach stosowanie technik adsorpcyjnych może być również uznane za BAT. | Gazy pochodzące z odwietrzenia zbiorników (reaktorów i mieszalników) podczas operacji przeładunku będą kierowane przez skraplacz, gdzie zachodzi redukcja par rozpuszczalników i ich zawrócenie do procesu, do filtra z wkładem z węgla aktywnego – wykorzystuje się technikę adsorpcyjną.W procesie technologicznym produkcji żywic i sulfobursztynianu 2-etyloheksylu (podczas prowadzenia reakcji chemicznej) stosuje się układy zamknięte a z fazy gazowej krążącej w układzie są oddzielane substancje niebezpieczne i zawracane do reaktora kolumną zwrotną. |
| Zastosowanie bufora na etapie poprzedzającym oczyszczalnię ścieków, w celu osiągnięcia stałej jakości ścieków. | Instalacja nie emituje ścieków przemysłowych. |
| **Systemy chłodzenia** |
| W BREF opisano różnorodne systemy wykorzystujące wodę jako medium chłodzące. Jednym z możliwych do zastosowania rozwiązań uznano system wykorzystujący otwarte chłodnie wentylatorowe z recyrkulacją wody, przy zastosowaniu chłodzenia bezpośredniego.  | Procesy chłodzenia aparatów produkcyjnych (reaktorów i mieszalników) będą zasilane wodą chłodzącą ze wspólnego obiegu zamkniętego. Chłodzenie wody obiegowej następować będzie w otwartym zbiorniku o powierzchni około 140m2 i objętości 150m3 a urządzeniem wspomagającym będzie wentylatorowa chłodnia ociekowa. Woda chłodnicza będzie krążyć w układzie zamkniętym – brak zrzutów wody do środowiska. |
| Oszczędności wody chłodzącej dzięki jej ponownemu wykorzystaniu  | Woda chłodząca używana w instalacjach krąży w układzie zamkniętym.  |
| **Efektywność energetyczna** |
| Skuteczna kontrola procesu  | Monitorowanie kluczowych parametrów prowadzenia instalacji. Dokumentowanie i rejestrowanie parametrów eksploatacyjnych instalacji, w tym parametrów mających wpływ na efektywność energetyczną.  |
| Optymalizacja efektywności energetycznej z wykorzystaniem zalecanych technik w systemach i urządzeniach.  | Automatyka i sterowanie elementów instalacji eliminująca bieg jałowy np. pomp, wentylatorów, mieszadeł. Dobór silników elektrycznych do napędów reaktorów i mieszadeł o odpowiednio dobranej mocy i charakterystyce pracy, montowanych w dobranych przekładniach mechanicznych, sterowanych falownikami. Odpowiedni dobór przewodów dostarczających energię elektryczną do odbiorników tak aby uniknąć strat na rezystancję. |
| **Monitoring** |
| Parametry, które należy monitorować zależą od rodzaju procesu produkcyjnego, surowców i chemikaliów stosowanych w instalacji. Zakres monitoringu ustala się ze względu na specyfikę oddziaływania zakładu na środowisko i możliwości techniczne zakładu.Zasady dobrej praktyki zalecają wziąć pod uwagę następujące zagadnienia:* status prawny i egzekwowalny wymagań monitoringu,
* polutant lub parametr podlegający ograniczeniu
* miejsce pobierania próbek i wykonywania pomiarów,
* wymogi czasowe pobierania próbek i wykonywania pomiarów,
* realność wartości granicznych przy uwzględnieniu dostępnych metod pomiarowych,
* ogólne sposoby podejścia do monitoringu dostępne dla konkretnych potrzeb,
* szczegóły techniczne poszczególnych metod pomiarowych,
* ustalenie procedur monitoringu własnego
* warunki eksploatacyjne, w których prowadzony jest monitoring,
* procedury oceny zgodności,
* wymagania dotyczące sporządzania raportów
* wymagania dotyczące zapewnienia jakości i kontroli (QA/QC),
* ustalenia dotyczące oceny i raportowania emisji wyjątkowych.
 | Instalacja jest monitorowana w zakresie:* + 1. technologii,
		2. emisji zanieczyszczeń do powietrza:
* pyłu na emitorze E4 raz na rok,
* dwutlenku siarki na emitorze E5 raz na rok,
* LZO na emitorze E1
	+ 1. emisji hałasu – co najmniej raz a dwa lata oraz po każdej istotnej zmianie instalacji mającej znaczenie dla wielkości emitowanego hałasu do środowiska.
		2. Jakości wód podziemnych w miejscu lokalizacji instalacji. Pomiary będą prowadzone stale w trzech otworach piezometrycznych, nie rzadziej niż co 12 miesięcy. Zakres pomiarów będzie obejmował:
		- odczyn (pH),
		- przewodność elektrolityczna właściwa,
		- lotne węglowodory aromatyczne (BTX),
		- suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA),
		- pomiar poziomu wód podziemnyh.

Pomiary będą wykonywane przez akredytowane laboratorium a opracowane wyniki z pomiarów będą przedkładane do organu wydającego pozwolenie zintegrowane niezwłocznie, nie później niż 30 dni od ich zakończenia. |
| **Emisje z magazynowania** |
| Ogólne zasady zapobiegania emisjom i ich ograniczania w zakresie magazynowania cieczy i skroplonych gazów to:* kontrola i konserwacja,
* lokalizacja i rozplanowanie,
* kolor zbiornika,
* zasada ograniczania emisji przy magazynowaniu w zbiornikach,
* monitorowanie lotnych związków organicznych (VOC), oraz
* systemy dopasowane do konkretnego zastosowania.

Najlepsze dostępne techniki zapobiegania wypadkom i awariom:* zarządzanie bezpieczeństwem i ryzykiem, procedury operacyjne i szkolenie,
* przecieki w wyniku korozji i/lub erozji,
* procedury operacyjne i oprzyrządowanie zapobiegające przepełnieniu,
* oprzyrządowanie i automatyzacja do wykrywania przecieków,
* oparte na ryzyku podejście do emisji do gleby pod zbiornikami,
* zabezpieczenie gleby dookoła zbiorników (zapobieganie przedostawaniu się cieczy),
* miejsca łatwopalne i źródła zapłonu,
* zabezpieczenie przeciwpożarowe, sprzęt gaśniczy, oraz zapobieganie wyciekowi zanieczyszczonego środka gaśniczego.
 | Magazynowanie podstawowych surowców, półproduktów i produktów w jednopłaszczowych, naziemnych zbiornikach umieszczonych na dwóch żelbetowych zadaszonych tacach.Instalacja magazynowania surowców wyposażona jest w system detekcji oparów i cieczy oraz system kontroli wycieków ze zbiorników i na tacy które umożliwiają monitoring i kontrolę nieszczelności.Instalacja w zasadniczych elementach zbudowana będzie z nowych urządzeń, zastosowane urządzenia zostały poddane przeglądom i w razie konieczności wymaganym remontom, elementy stwarzające zagrożenie podlegają nadzorowi UDT.Instalacja będzie monitorowana w zakresie emisji LZO z częstotliwością co najmniej raz do roku.Zakład posiada wdrożone procedury związane z gotowością i reagowaniem na sytuacje awaryjne opisane w następujących dokumentach:* „Wydziałowa instrukcja postępowania na wypadek sytuacji awaryjnych” określająca sposób postępowania na wypadek wystąpienia sygnałów alarmowych, postępowanie na wypadek wycieków postępowanie na wypadek pożaru wybuchu
* „Instrukcja eksploatacji dla systemów sygnalizacji wycieku ze zbiorników do paliw ciekłych w bazie magazynowej w Plastbud Sp. z o.o., 39-205 Pustków 164B”,

„Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego” opracowana przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. |

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz zasad magazynowania i monitoringu spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach. Z dokumentacji wynika iż nie wystąpi oddziaływanie instalacji poza teren, do którego operator posiada tytuł prawny, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3c ustawy Prawo ochrony środowiska. Nie będą również występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Jednocześnie, zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Poś, w punkcie **II** niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Plastbud Sp. z o.o., 39-205 Pustków 164 B decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 grudnia 2013r. znak: OS-I.7222.53.2.2013.EK zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 maja 2014r. znak: OS-I.7222.49.1.2014.EK, z dnia 24 października 2014r. znak: OS-I.7222.49.4.2014.EK, z dnia 4 listopada 2015r. znak: OS-I.7222.40.5.2015.EK, z dnia 7 lipca 2017r. znak: OS-I.7222.59.3.2016.EK oraz z dnia 27.04.2023r. znak: OS-I.7222. .64.1.2023.ES na eksploatację instalacji
w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych organicznych substancji.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy 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**

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania
do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec Marszałka Województwa Podkarpackiego.
Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia
o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna
i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys.10,00 zł.

uiszczona w dniu 18.05.2023 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa.

Otrzymują:

1. Plastbud Sp. z o.o., Pustków 164 B, 39-205 Pustków
2. OS-I. a/a