MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

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

I. 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
1.	żywica ftalowa ogólnego stosowania w benzynie	6000
2.	żywica ftalowa w ksylenie	2000
3.	zatężona żywica ftalowych w ksylenie	250
4.	żywica styrenowana w ksylenie	500
5.	eteryfikowana żywica melaminowo – formaldehydowa	400
6.	maleinianu di-2-etyloheksylu	1000
7.	sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu	1000
8.	pokost lniany	600
9.	rafinowany olej roślinny	1000
10.	żywica poliestrowa w styrenie	1000
11.	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 8,7m^3 i całkowitej 11,7 m^3 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 m^3 i całkowitej 16,2 m^3 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 5m^3 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 m^3 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 m^3 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 m^3 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 m^3 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 m^3, połączonego systemem połączeń rurowych z instalacją magazynu surowców i liniami technologicznymi.

1.2.1.6 Zespół dwóch identycznych linii technologicznych **R7, R8** w tym każda składająca się z:
- reaktora o pojemności 4m^3 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 m^3,
- mieszalnika MO2 o pojemności roboczej 10 m^3,
- prasy,
- wirówki,
- aparatury kontrolno-pomiarowej,
- układu rurociągów.

1.2.1.8 Jeden mieszalnik uśredniający dla żywic ftalowych o pojemności 30 m^3 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 m^3, aparaturą kontrolno-pomiarową, układem rurociągów.

1.2.1.10 Jeden mieszalnik uśredniający dla sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu o pojemności 25 m^3, 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 (m^3)	Opis zbiornika	Sposób zabezpieczenia
1.	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 m^3 (pojemność czynna ok. 205 m^3).
2.	1/2	olej roślinny	37,5		
3.	1/3	olej roślinny	47		
4.	1/4	olej roślinny	60		
5.	1/5	olej roślinny	60		
6.	1/6	olej roślinny	60		
7.	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. 350m^3.
8.	2/2	ksylen	38,4		
9.	2/3	monomer	38,4		
10.	2/4	zatężona żywica w ksylenie do styrenowania	38,4		
11.	2/5	żywica w benzynie	58,9		
12.	2/6	żywica w ksylenie	38,4		
13.	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
1.	C1 magazyn surowców,	Kwasy	0,4 m^3 w szczelnym pojemniku o pojemności 200l, na szczelnej posadzce pod wiatą	Szczelne podłoże pod wiatą

Lp.	Oznakowanie	Rodzaj magazynowanych substancji	Wielkość charakteryzująca magazyn i sposób magazynowania	Zabezpieczenia zbiorników i miejsc magazynowania substancji ciekłych
	półproduktów produktów	Bezwodniki kwasów organicznych	20,0 Mg - w workach lub big – bagach na paletach, na szczelnej posadzce pod wiatą,	magazynową, wykonane z betonu, dylatacje pomiędzy płytami zabezpieczone środkiem uszczelniającym, pomieszczenie zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi, podłoże wykonane w formie tacy zabezpieczającej rozprzestrzenienie się surowców poza obrys wiaty
		Alkohole wielowodorotlenowe		
		Gliceryna	20,0 Mg szczelne paleto pojemniki z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m^3, na szczelnej posadzce pod wiatą	
		Katalizatory (płynne)	0,4 m^3 w szczelnym pojemniku o pojemności 200l, 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 m^3szczelne paletopojemniki z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m^3, na szczelnej posadzce pod wiatą	
		Sole organiczne	1Mg w beczkach o pojemności 200l 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 m^3 w szczelnym pojemniku o pojemności 200l, na szczelnej posadzce pod wiatą	
		wodorotlenek sodowy	0,4 m^3 w szczelnym pojemniku o pojemności 200l, na szczelnej posadzce pod wiatą	
		neutralizator		

Lp.	Oznakowanie	Rodzaj magazynowanych substancji	Wielkość charakteryzująca magazyn i sposób magazynowania	Zabezpieczenia zbiorników i miejsc magazynowania substancji ciekłych
		rozcieńczona żywica melaminowo - formaldehydowa	10 m^3 w szczelnym pojemniku o pojemności 1000 l, na szczelnej posadzce pod wiatą	
		eteryfikowana żywica melaminowo – formaldehydowa		
		Glikole	21 m^3 szczelne paletopojemniki z tworzywa sztucznego o pojemności 1m^3 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	
2.	C2 magazyn inicjatorów	Inicjatory	0,5 Mg w workach lub big-bag na paletach, na szczelnej posadzce w budynku	Szczelne podłoże w budynku, pomieszczenie zabezpieczone przed opadami 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 m^2 i pojemności około 150 m^3,
- 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 m^3/h 2,8÷3,2 m^3/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 m^3).

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 m^3).

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 1m^3. 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. Produkcja sulfobursztynianu 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 m^3 i 1 m^3. 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/m^3 (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 poligliceryne chłodzi się i zlewa do opakowań jednostkowych.

II. 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/m^3]	S3** [%]	S5*** [%]
Emisje z procesów technologicznych							
proces produkcji żywic w benzynie r-r 70%							
1.	E1	dozowanie surowców do reaktora	LZO (ksylen)	-	150	3	3
2.	E1	zrzut żywicy do mieszalnika	LZO (węglowodory alifatyczne)	-	150	3	3
3.	E1	zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego	LZO (węglowodory alifatyczne)	-	150	3	3
proces produkcji żywic w ksylenie rr- 50%							
4.	E1	dozowanie surowców do reaktora	LZO (ksylen)	-	150	3	3
5.	E1	zrzut żywicy do mieszalnika	LZO (ksylen)	-	150	3	3

Lp.	Emitor	Źródła emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji			
				kg/h	S1* [mg/m^3]	S3** [%]	S5*** [%]
6.	E1	zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego	LZO (ksylen)	-	150	3	3
proces produkcji zatężonej żywicy w ksylenie r-r 80%							
7.	E1	dozowanie surowców do reaktora	LZO (ksylen)	-	150	3	3
8.	E1	zrzut żywicy do mieszalnika	LZO (ksylen)	-	150	3	3
9.	E1	Zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego	LZO (ksylen)		150	3	3
proces produkcji żywicy styrenowanej							
10.	E1	dozowanie surowców do reaktora	LZO (ksylen)	-	150	3	3
11.	E1	przygotowanie styrenu z inicjatorem reakcji w MSt	LZO (ksylen, styren)	-	150	3	3
12.	E1	dozowanie styrenu do reaktora	LZO (ksylen, styren)	-	150	3	3
13.	E1	zrzut żywicy do mieszalnika	LZO (ksylen)	-	150	3	3
produkcja żywicy melaminowo-formaldehydowej							
14.	E1	załadunek reaktora surowcami	LZO (metanol)	-	150	3	3
15.	E1	załadunek reaktora rozcieńczoną żywicą do procesu destylacji	LZO (metanol, formaldehyd)	-	150	3	3
16.	E1	załadunek r-ru podestylacyjnego do reaktora	LZO (metanol)	-	150	3	3
Produkcja żywicy poliestrowej w styrenie							
17.	E1	rozpuszczanie żywicy w styrenie	LZO (styren)	-	150	3	3
18.	E1	zrzut żywicy z mieszalnika do mieszalnika uśredniającego	LZO (styren)	-	150	3	3
produkcja sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu							
19.	E5	synteza sulfobursztynianu di-2-etyloheksylu	dwutlenek siarki	0,1126	-	-	-
dozowanie surowców sypkich do instalacji							
20.	E4	zasyp surowców sypkich	pył ogółem	0,0034	-	-	-
			pył zawieszony PM10	0,0034	-	-	-

Lp.	Emitor	Źródła emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji			
				kg/h	S1* [mg/m^3]	S3** [%]	S5*** [%]
			pył zawieszony PM2,5	0,0034	-	-	-
Emisje ze zbiorników i magazynów							
magazyn surowców do produkcji żywic ftalowych							
21.	E2a	zbiornik magazynowy benzyny	LZO	-	-	3	3
22.	E2a	zbiornik magazynowy ksylenu	LZO	-	-	3	3
magazyn surowców do produkcji żywic ftalowych i żywicy poliestrowej w styrenie							
23.	E2a	zbiornik magazynowy styrenu	LZO	-	-	3	3
proces produkcji żywic w benzynie r-r 70%							
24.	E2a	dozowanie rozpuszczalnika do mieszalnika	LZO (węglowodory alifatyczne)	-	-	3	3
25.	E2b	zrzut do zbiornika magazynowego żywicy w benzynie	LZO (węglowodory alifatyczne)	-	-	3	3
26.	E6	dystrybucja – cysterny	LZO (węglowodory alifatyczne)	-	150	3	3
27.	E3	dystrybucja – pojemniki	LZO (węglowodory alifatyczne)	-	-	3	3
28.	E6	dystrybucja – pojemniki	LZO (węglowodory alifatyczne)	-	150	3	3
proces produkcji żywic w ksylenie r-r 50%							
29.	E2a	dozowanie rozpuszczalnika do mieszalnika	LZO (ksylen)	-	-	3	3
30.	E2b	zrzut do zbiornika magazynowego żywicy w ksylenie 50%	LZO (ksylen)	-	-	3	3
31.	E6	dystrybucja – cysterny	LZO (ksylen)	-	150	3	3
32.	E3	dystrybucja – pojemniki	LZO (ksylen)	-	-	3	3
33.	E6	dystrybucja – pojemniki	LZO (ksylen)	-	150	3	3
proces produkcji żywic w ksylenie r-r 80%							
34.	E2a	dozowanie ksylenu do mieszalnika	LZO (ksylen)	-	-	3	3
35.	E2b	zrzut do zbiornika magazynowego żywicy do styrenowania	LZO (ksylen)	-	-	3	3
proces produkcji żywicy styrenowanej							
36.	E2a	dozowanie rozpuszczalnika do mieszalnika	LZO (ksylen)	-	-	3	3

Lp.	Emitor	Źródła emisji	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji			
				kg/h	S1* [mg/m^3]	S3** [%]	S5*** [%]
37.	E2b	zrzut do zb magazynowego żywicy styrenowanej	LZO (ksylen)	-	-	3	3
38.	E6	dystrybucja – cysterny	LZO (ksylen)	-	150	3	3
39.	E3	dystrybucja – pojemniki	LZO (ksylen)	-	-	3	3
40.	E6	dystrybucja – pojemniki	LZO (ksylen)	-	150	3	3
proces produkcji żywicy melaminowo-formaldehydowej							
41.	E7	rozładunek reaktora (r-r rozcieńczonej żywicy) do paletopojemników	LZO (metanol , formaldehyd)	-	-	3	3
42.	E7	zrzut wodnego roztworu metanolu do paletopojemników	LZO (metanol formaldehyd)	-	-	3	3
43.	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
1.	LZO	0,150
2.	dwutlenek siarki	0,200
3.	pył ogółem	0,005
4.	pył zawieszony PM10	0,005
5.	pył zawieszony PM2,5	0,005

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyznaczonymi wskaźnikami hałasu $L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$ 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).

2) 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]
1.	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
2.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i 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
3.	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.	2,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
			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"	
4.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	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
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczone	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
6.	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.	4,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
			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 i wypełniacze nieorganiczne – mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda) 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”	
7.	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
8.	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.	0,30

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
			Składniki, które decydują, że odpad jest odpadem niebezpiecznym (skład chemiczny) ołów i związki ołowiu, roztwór kwasu siarkowego. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi H8 – „żrące substancje", które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zniszczenie.	
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpadem są baterie lub akumulatory niklowo-kadmowe. W bateriach i akumulatorach elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu NiO(OH) (katoda) i metalicznego kadmu (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]
1.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	Odpad składa się z nasączonej w niewielki stopniu olejem ziemi bielącej. Skład chemiczny ziemi bielącej: SiO_2: 53,4% Al_2O_3: 4,5% Fe_2O_3: 1,6% MgO: 30,8% CaO: 0,8% Na_2O: 0,2% K_2O: 1,0% TiO_2: 0,2% Skład chemiczny oleju roślinnego: mieszanina estrów kwasów tłuszczowych nienasyconych i nasyconych Właściwości: ziemia bieląca - stan stały, olej – stan ciekły, nierozpuszczalny w wodzie.	200
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stan skupienia stały – worki papierowe Skład chemiczny – papier: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: kaolin, talk, gips, kreda oraz niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.	90,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość odpadów [Mg/rok]
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Stan skupienia – stały. Skład chemiczny – tworzywo sztuczne, polietylen.	10,0
4.	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
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

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]
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 %
1.	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 aktywnego AIRPEL10/15 pow. 950 m²/g	99
2.	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 aktywnego AIRPEL10/15 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,	B1	budynek	16	8

Lp.	Źródło hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	
				Pora dzienna	Pora nocna
	– 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.				
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
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Odpad jest magazynowany w szczelnych pojemnikach o pojemności np. 1 m^3., które mogą być magazynowane w stosach, najczęściej do 4÷5 pojemników w pionie.
2.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Odpad będzie magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m^3 (tzw. paleto pojemnik). Pojemniki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			będą magazynowane w stosach (do 4÷5 pojemników w pionie).
3.	13 02 08 *	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik stalowy (beczka) o pojemności 200 l. Beczki będą ustawiane na posadzce wiaty.
4.	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 370m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Odpad jest magazynowany w szczelnych pojemnikach o pojemności np. 1 m^3., które mogą być magazynowane w stosach, najczęściej do 4÷5 pojemników w pionie.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczone	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 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.
6.	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 m^2 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 przykrywą o pojemności 200 l, – sorbenty - pojemnik stalowy lub z tworzywa sztucznego z przykrywą o pojemności 200 l.
7.	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 m^2 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
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady nie będą magazynowane na terenie instalacji.
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
			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 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m^3.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m^3.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17), magazynowane w niewysokim stosie na powierzchni 1m^2.
4.	16 01 03	Zużyte opony	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17) magazynowane w niewysokim stosie na powierzchni 4m^2.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Wyznaczone miejsce w wiacie magazynowej o powierzchni o 370 m^2 usytuowanej przy budynku do produkcji wyrobów rozpuszczalnikowych (działka 1634/17). Pojemnik z tworzywa sztucznego o pojemności 1 m^3.

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
1.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Urządzenia do redukcji emisji LZO	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
2.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne 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
3.	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
4.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Instalacja dostarczająca energię cieplną do aparatów technologicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczone	Dozowanie surowców do mieszalników	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
6.	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
7.	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
8.	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
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Urządzenia i maszyny robocze	Odpady przekazywane będą uprawnionym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadem
				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
1.	07 06 80	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	Rafinacja oleju	R12
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Dozowanie surowców do aparatów produkcyjnych	R12
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Dozowanie surowców do mieszalników produkcyjnych	R12
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Palety transportowe	R1
5.	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

Lp.	Linia produkcyjna	Zużycie energii	
		Elektrycznej	Cieplnej
		MWh/rok	MWh/rok
	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)

$$Q_{max\,r} = 106\ m^3/rok$$

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i 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;

- 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 Dodatkowo oprócz obowiązkowych corocznych pomiarów 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
1.	E-4	raz w roku	Pył ogółem
2.	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
		zabudowie zagrodowej po zachodniej stronie drogi wojewódzkiej – współrzędne	
2.	P2	Na kierunku wschodnim od granic Zakładu przy szkole	N 50°08' 39,29 " N 21°29' 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 50^0 14'39,00", E $21^0$48'09,00"
P2: N 50^0 14' 42,80", E $21^0$48'01,00"
P3: N 50^0 14' 46,00" E 21^0 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. <u>Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej</u>

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 m^2 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 1m^3 oraz pojemnikach o pojemnościach 0,2m^3 i 0,1m^3. 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 m^2 i kubaturze 200 m^3, w wiacie magazynowej zlokalizowanej na na działce 1634/17:

- miejsce magazynowania wiata – obiekt produkcyjno - magazynowy PM, gęstość obciążenia ogniowego > 4000 MJ/m^2, powierzchnia strefy pożarowej < 500 m^2, 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 dm^3/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]
1.	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	07 01 08*	30
2.	Ziemia bieląca z rafinacji oleju	07 06 80	20
3.	Inne oleje silnikowe i smarowe	13 02 08*	0,4

Lp.	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Kod odpadu	Ilości chwilowe [Mg]
4.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych, lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	2
5.	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
6.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,3
7.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,3
8.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	0,05
9.	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	06 13 02*	2
10.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	0,6
11.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	20
12.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	5
13.	Zużyte opony	16 01 03	1,5
14.	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."

III. Stwierdzam wygaśnięcie dotychczasowego owiązującego 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.

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 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.

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 zintegrowane udzielone zostało na wniosek z 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. 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 przesłanek odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego.
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.
2) 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.
3) 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. W trakcie postepowania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.
4) 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.

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.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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