



WOJEWODA PODKARPACKI

35-959 Rzeszów, skr. poczt. 297
ul. Grunwaldzka 15

Rzeszów, 2006- 08-16

ŚR.IV-6618/22/05

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188, 201, 202, 204, 211, 224 ust.3 w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 lit.a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. nr 129, poz. 902),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późniejszymi zmianami),
- art. 104, art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. nr 98, poz. 1071 z późniejszymi zmianami),
- pkt 4 ppkt 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055),
- § 2 ust. 1 pkt 1 lit. a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. nr 257, poz. 2573 z późniejszymi zmianami),
- § 2 ust. 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. nr 283, poz. 2842),
- § 2 ust. 1 i § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. nr 59, poz. 529);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. nr 178, poz. 1841);
- § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 1 z 2003 r. poz. 12),
- §2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. nr 87, poz. 796),
- § 6 i §32 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. nr 260, poz. 2181),

- §2 i §5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie wymagań prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. nr 283 poz. 2842),

po rozpatrzeniu wniosku TBD S.A. w Dębicy przesłanego wraz z pismem z dnia 30.11.2005 r. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Syntezy Żywic.

o r z e k a m

Udzielam **Spółce Akcyjnej TBD 39-200 Dębica ul Ignacego Mościckiego 23** (regon: 850308932) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Syntezy Żywic w Dębicy i ustaliam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

W instalacji prowadzona będzie produkcja:

- żywic alkidowych (ftalowe),
- żywic alkidowych modyfikowanych (styrenowane i uretanowane),
- żywic poliestrowych konstrukcyjnych,
- lakierów,
- roztworów żywic stałych w rozpuszczalnikach i inne półprodukty na potrzeby produkcji farb i żywic (pomocnicze).

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry instalacji

W skład instalacji Wydziału Syntezy Żywic będą wchodziły linie technologiczne, w których możliwe będzie prowadzenie syntezy jednej lub kilku substancji chemicznych, obiekty oraz urządzenia pomocnicze:

1) Linia do produkcji żywic alkidowych, poliestrowych, uretanowanych oraz pokostów o wydajności max 10 000 Mg/rok

- reaktory wraz z osprzętem – 7 szt. o pojemności $V_r=5,0 \text{ m}^3$ każdy
- mieszalniki z chłodnicami zwrotnymi - 7 szt. o pojemności $V_r=11 \text{ m}^3$ każdy
- układy rurociągów, pomp i filtrów
- aparatura kontrolno - pomiarowa

2) Linia do produkcji żywic styrenowanych o wydajności max 3300 Mg/rok

- mieszalnik styrenu z inicjatorem – o pojemności $V_r=2,0 \text{ m}^3$
- reaktory wraz z osprzętem – 3 szt. o pojemności $V_r=5,0 \text{ m}^3$ każdy
- układy rurociągów, pomp i filtrów
- aparatura kontrolno - pomiarowa

3) Linia do produkcji lakieru do parkietów o wydajności max 100 Mg/rok

- reaktory wraz z osprzętem – 2 szt. o pojemności $V_r=1,0 \text{ m}^3$
- mieszalnik z chłodnicą zwrotną - o pojemności $V_r=2,48 \text{ m}^3$
- układy rurociągów, pomp i filtrów
- aparatura kontrolno – pomiarowa

- 4) Linia do produkcji roztworów pomocniczych i lakierów o wydajności max 1000 Mg/rok
- mieszalniki z osprzętem - 1 szt. o pojemności $V_r=0,6 \text{ m}^3$
 - 2 szt. o pojemności $V_r=1,5 \text{ m}^3$
 - 1 szt. o pojemności $V_r=2,0 \text{ m}^3$
- układy rurociągów, pomp i filtrów
 - aparatura kontrolno – pomiarowa

5) Park zbiorników oraz wanny ściekowe.

Tabela 1

Lokalizacja/ Oznaczenie	Kod zbiornika (nr emit.)	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika (m^3)	Zabezpieczenie przed przepelnieniem	Opis tacy, podłoża i pojemność tacy
1	2	3	4	5	6
Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 28g)	9/2 (ZO1)	żywica do styrenowania ftalowa w ksylenie	100	Właściwa organizacja pracy (bilans przychodów i rozchodów)	Taca betonowa z pomalowaną powierzchnią Pojemność tacy 194 m^3
	8/2 (ZO12)	jw.	100	jw.	
	9/1(ZO2)	olej sojowy	100	jw.	
	8/1 (ZO11)	glikol dwuetylenowy	100	jw.	
	6/2(ZO3)	olej lniany	100	jw.	
	7/2 (ZO10)	gliceryna	100	jw.	
	6/1(ZO4)	olej lniany	100	jw.	
	7/1(ZO9)	nie używany	100	-	
	5(ZO5)	kwas tłuszczowy	100	Sygnalizator poziomu maksymalnego blokujący pompę napełniającą	
	4(ZO8)	olej rycynowy	100	Właściwa organizacja pracy (bilans przychodów i rozchodów)	
	3/2(ZO6)	nie używany	50	-	
3/1(ZO7)	jw.	50	-		

Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 52b)	1(ZS1)	żywica ftalowa w benzynie	100	Sygnalizator poziomu maksymalnego blokujący pompę napełniającą	Taca betonowa o pojemności 166 m ³
	2(ZS2)	jw.	100	jw.	
Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 52 a)	3(ZS3)	jw.	100	jw.	Taca betonowa o pojemności 153 m ³
Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 52 f)	4(ZS4)	jw.	100	jw.	Taca betonowa o pojemności 145 m ³
Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 52 e)	1(ZS11)	styren	32	Właściwa organizacja pracy (bilans przychodów i rozchodów)	Taca betonowa o pojemności 165 m ³
	2(ZS12)	jw.	32	jw.	
Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 52 c)	3(ZS13)	jw.	32	jw.	Taca betonowa o pojemności 222 m ³
	3(ZS14)	jw.	32	jw.	
	5(ZS15)	jw.	32	jw.	
Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 52d)	6(ZS6)	kwas tłuszczowy	32	jw.	Taca betonowa o pojemności 54 m ³
Na powierzchni ziemi (Obiekt nr 52g)	Z1/1	żywica ftalowa	100	Sygnalizator poziomu maksymalnego blokujący pompę napełniającą	Taca betonowa o pojemności 321 m ³
	Z1/2	jw.	100	jw.	
	Z1/3	jw.	100	jw.	
	Z1/4	jw.	100	jw.	
W budynku (Obiekt nr 31)	10	żywica styrenowana w ksylenie	50	Sygnalizator poziomu maksymalnego blokujący pompę napełniającą	Taca betonowa wewnątrz budynku. Pojemność tacy 194 m ³
	10a	jw.	50	jw.	
	11	jw.	50	jw.	
	11a	jw.	50	jw.	

Przy zachodniej ścianie budynku nr 1	Wanna W	Ścieki chemiczne	4,5	Właściwa organizacja pracy	Zbiorniki na zewnątrz budynku, podłóż betonowe szczelne
Przy południowej ścianie budynku nr 1	Wanna S	Ścieki chemiczne	8,0	jw.	

6) Obiekt nr 52h – pompownia żywic

- pompy śrubowe typu ACG – szt. 5, z napędem, silnikami elektrycznymi, w wykonaniu przeciwwybuchowym
- pompa zębata – szt. 1, z napędem, silnikiem elektrycznym, w wykonaniu przeciwwybuchowym
- pompy typu RT – szt. 3, z napędem, silnikami elektrycznymi, w wykonaniu przeciwwybuchowym
- układy rurociągów, zaworów

7) Obiekt TO – taca rozładunkowa olejów z odolejaczem

- taca rozładunkowa olejów – 1 szt. o powierzchni 63 m²
- odolejacz – 1 szt. o pojemności $V_r = 1 \text{ m}^3$

8) Obiekty 1-I, 28-I odolejacze

- odolejacze na ciągu kanalizacji – 3 szt. o pojemności $V_r = 0,7 \text{ m}^3$ każdy
- odolejacz na odpływie wód z tacy magazynowej nr 28g – 1 szt. o pojemności $V_r = 3 \text{ m}^3$

I.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji:

I.3.1. Linia do produkcji żywic alkidowych, poliestrowych oraz pokostów:

- w węźle do produkcji żywic alkidowych (na bazie kwasów tłuszczowych oleju talowego lub na bazie olejów) wyodrębnione będą następujące operacje :

a) na bazie kwasów tłuszczowych:

- załadunek surowców (kwasy tłuszczowe oleju talowego, alkohole wielowodorotlenowe, bezwodnik maleinowy, bezwodnik ftalowy, kwas benzoesowy, ksylen) i podgrzewanie do temperatury reakcji 245 - 260 °C,
- polikondensacja z bezwodnikiem kwasu ftalowego, zachodząca w temperaturze 245 - 260 °C z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody,
- chłodzenie (140 – 160 °C),
- spust do mieszalnika zawierającego ksylen lub benzynę, rozcieńczanie i egalizacja,
- filtracja gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 26 h .

b) na bazie olejów

- załadunek surowców (oleje roślinne, alkohole wielowodorotlenowe, katalizator) i podgrzewanie do temperatury reakcji 200 - 250 °C,
- estryfikacja olejów alkoholami wielowodorotlenowymi (tzw. alkoholiza) w temperaturze 200 – 250 °C,
- chłodzenie (160 – 200 °C), dozowanie bezwodnika kwasu ftalowego i ksyleny,

- polikondensacja z bezwodnikiem kwasu ftalowego w temperaturze 200 - 250 °C z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody,
- chłodzenie (140 – 160 °C),
- spust do mieszalnika zawierającego ksylen lub benzynę, rozcieńczanie i egalizacja,
- filtracja gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 32 h

- w węźle do produkcji żywic poliestrowych wyodrębnione będą następujące operacje :

a) ortoftalowe

- załadunek surowców (glikole, alkohole, bezwodnik maleinowy, bezwodnik ftalowy, kwas adypinowy) i podgrzewanie do temperatury reakcji addycji 120 - 140 °C, dozowanie ksylenu i stabilizacja w temperaturze 130 – 150 °C,
- kondensacja w temperaturze 200 – 220 °C z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody,
- chłodzenie(120 – 130 °C),
- spust do mieszalnika zawierającego styren ze stabilizatorami, rozcieńczanie i egalizacja,
- filtracja gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 35 h

b) tereftalowe

- załadunek surowców (glikole, PET) i podgrzewanie do temperatury reakcji glikolizy 230-240 °C,
- chłodzenie (170 - 180 °C), dozowanie bezwodnika maleinowego i ksylenu,
- kondensacja w temperaturze 220 – 230 °C z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody,
- chłodzenie (120 – 130 °C),
- spust do mieszalnika zawierającego styren ze stabilizatorami, rozcieńczanie i egalizacja,
- filtrację gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 35 h

- w węźle do produkcji żywic uretanowanych wyodrębnione będą następujące operacje:

- załadunek surowców (oleje roślinne, alkohole wielowodorotlenowe, katalizator) i podgrzewanie do temperatury reakcji 200 - 250 °C,
- estryfikacja olejów alkoholami wielowodorotlenowymi (tzw. alkoholiza) w temperaturze 200 – 250 °C,
- chłodzenie (70 - 120 °C), dozowanie benzyny, izocyjanianu,
- uretanizacja (115 - 117 °C),
- chłodzenie i egalizacja,
- filtracja gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 32 h

- w węźle do produkcji pokostów wyodrębnione będą następujące operacje :

- załadunek surowców (oleje roślinne, środki pomocnicze I, benzyna) i podgrzewanie do temperatury reakcji 60 °C, mieszanie,
- chłodzenie 30 °C, dozowanie benzyny, środków pomocniczych II, sykatyw,

- egalizacja,
- filtracja gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 8 h

I.3.2. Linia do produkcji żywic styrenowanych

wyodrębnione będą następujące operacje:

- załadunek surowców (roztwór żywicy ftalowej w ksylenie) i podgrzanie do temperatury 135 °C,
- sporządzenie i dozowanie roztworu styrenu z inicjatorem,
- kopolimeryzacja w temperaturze 140 – 145 °C,
- chłodzenie do temperatury 110 °C i dozowanie ksylenu ,
- egalizacja,
- filtracja gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 20 h

I.3.3. Linia do produkcji lakieru do parkietów

wyodrębnione będą następujące operacje:

- załadunek surowców (alkohole, rozpuszczalniki, olej rycynowy) i podgrzanie do temperatury 145 – 150 °C, odwadnianie surowców,
- chłodzenie 65 °C, dozowanie izocyjanianu i katalizatora,
- addycja 65 °C,
- korekta własności lakieru, dozowanie katalizatora (55 – 65 °C),
- chłodzenie 30 °C, stabilizacja,
- filtracja gotowego wyrobu i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 18 h

I.3.4. Linia do produkcji roztworów pomocniczych i lakierów

wyodrębnione będą następujące operacje:

- załadunek surowców (żywice, rozpuszczalniki, sykatywy, środki pomocnicze) i podgrzanie do temperatury 50 °C,
- egalizacja 50 °C,
- korekta własności lakieru, dozowanie katalizatora (50 °C),
- chłodzenie 30 °C,
- filtracja gotowych wyrobów i przepompowanie do bazy magazynowej.

Czas trwania procesu: 8 h

Załadunek surowców będzie odbywał się przy pomocy pomp, rurociągów oraz transportu pneumatycznego.

I.4. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji

Nie przewiduje się wariantowych możliwości wykorzystania instalacji.

II. Ustaląm maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna maksymalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów wprowadzanych do powietrza z instalacji do dnia 31.10.2007r.

II.1.1. Budynek 1

Tabela 2

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
Laboratorium (wentylacja ogólna boczna)	Wa-9	węglowodory alifatyczne ksylen styren	0,058 0,181 0,008	2 000
Waga na styren (odpowietrzanie)	Wa-21	styren	0,011	610
Waga na żywicę (odpowietrzanie)	Wa-22	ksylen etylobenzen	0,012 0,001	595
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-23	okres 1 ksylen styren	0,051 0,005	1 000
		okres 2 ksylen styren	0,014 0,001	6 000
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-23B	okres 1 ksylen styren	0,040 0,003	1 000
		okres 2 ksylen styren	0,010 0,0005	6 000
Zbiorniki na benzynę – 3 szt. (odpowietrzanie)	Wa-25	węglowodory alifatyczne	0,009	48
Zbiorniki na styren z inicjatorem – 3 szt. (odpowietrzanie)	Wa-26	styren	0,022	318
Reaktory do styrenowania- 4 szt. (odpowietrzanie)	Wa-32	okres 1 ksylen styren	0,004 0,0001	1 000
		okres 2 ksylen styren	0,001 0,00002	6 000
Mieszalniki – 4 szt. (odpowietrzanie)	Wa-33	okres 1 ksylen węglowodory alifatyczne	0,037 0,005	1 160
		okres 2 ksylen węglowodory alifatyczne	0,010 0,072	2 120
Reaktor nr 4	Wa-42	ksylen	0,00004	3 280

(odpowietrzanie przez rozdzielacz)		węglowodory alifatyczne	0,00001	
Reaktor nr 3 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-43	ksylen węglowodory alifatyczne	0,00004 0,00001	3 280
Urządzenia w hali reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-46	okres 1 ksylen węglowodory alifatyczne	0,056 0,135	1 160
		okres 2 ksylen węglowodory alifatyczne	0,008 0,094	2 120
Reaktor nr 2 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-47	ksylen węglowodory alifatyczne	0,00004 0,00001	3 280
Urządzenia w hali reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-49	okres 1 ksylen węglowodory alifatyczne	0,056 0,005	1 160
		okres 2 ksylen węglowodory alifatyczne	0,012 0,010	2 120
Reaktor nr 1 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-50	ksylen węglowodory alifatyczne	0,027 0,00001	3 280
Urządzenia w hali nowych aparatów ONC (wentylacja ogólna mechaniczna hali)	Wa-51	okres 1 dla T21-T26 ksylen izobutanol styren	0,003 0,043 0,020	1 525
		okres 2 dla T21-T26 ksylen izobutanol styren	0,052 0,040 0,042	1525
		okres 3 dla T01-T07 ksylen węglowodory alifatyczne	0,023 0,056	1 300
		okres 4 dla T09-T16, T18-T19, T35-T36 ksylen węglowodory alifatyczne	0,085 0,207	1 600
Podajnik ślimakowy (odciąg miejscowy)	Wa-53	pył (bezwodnik ftalowy)	0,029	1 550
Hala mieszalników (wentylacja ogólna mechaniczna hali)	Wa-55	okres 1 ksylen węglowodory alifatyczne	0,195 0,165	300

		okres 2 ksylen węglowodory alifatyczne	0,171 0,134	900
		okres 3 ksylen węglowodory alifatyczne	0,125 0,152	720
		okres 4 ksylen węglowodory alifatyczne	0,086 0,155	1 400
Aparat M (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-61	ksylen	0,001	400
Aparat M (odpowietrzanie przez chłodnicę)	Wa-64	ksylen	0,001	400
Urządzenia w hali nowych reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-66	okres 1 ksylen węglowodory alifatyczne octan butylu	0,057 0,069 0,007	700
		okres 2 ksylen węglowodory alifatyczne octan butylu izobutanol styren	0,007 0,016 0,007 0,010 0,008	6 300
Urządzenia w hali nowych reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-66 B	okres 1 ksylen węglowodory alifatyczne octan butylu	0,057 0,069 0,007	700
		okres 2 ksylen węglowodory alifatyczne octan butylu izobutanol styren	0,007 0,016 0,007 0,010 0,008	6 300
Zasyp surowców sypkich (odpowietrzanie mechaniczne hali)	Wa-72	pył zawieszony PM10	0,160	2 000
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-76	okres 1 ksylen styren	0,003 0,004	1 000
		okres 2 ksylen styren	0,002 0,0002	6 000

Urządzenia w hali mieszalników (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-77	okres 1 ksylen styren	0,008 0,005	1 000
		okres 2 ksylen styren	0,005 0,001	

II.1.2. Obiekt 38

Tabela 3

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji			Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/m ³ _u	
Rozworkownica (odciąg miejscowy)	BF-1	pył (bezwodnik ftalowy)	0,017	-	920
Podajnik pneumatyczny (odpowietrzanie)	BF-2	pył (bezwodnik ftalowy)	0,021	-	920
Kocioł gazowy ONC (moc 1167 kW)	KG-1	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Pył zawieszony PM10	-	35 150 5	6 700
Kocioł gazowy ONC (moc 1167 kW)	KG-2	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Pył zawieszony PM10	-	35 150 5	6 700
Kocioł gazowy HTO 1001 (moc 690 kW)	KG-3	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Pył zawieszony PM10	0,003 0,106 0,001	-	8 640

II.1.3. Obiekt 27 – Przepompownia olejów

Tabela 4

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
Hala zbiorników z żywicą (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Pol	ksylen styren	0,066 0,022	371

II.1.4. Obiekt 28g – Park zbiorników olejowych

Tabela 5

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZO-1	ksylen etylobenzen	0,048 0,006	147
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZO-12	ksylen etylobenzen	0,048 0,006	147

II.1.5. Obiekt 52 – Park zbiorników ze styrenem i żywicami

Tabela 6

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-1	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-2	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-3	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-4	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-11	styren	0,060	54
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-12	styren	0,060	54
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-13	styren	0,060	54
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-14	styren	0,060	54
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-15	styren	0,060	54

II.2. Dopuszczalna maksymalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji Wydziału Syntezy Żywic od dnia 01.11.2007r.

II.2.1. Budynek 1

Tabela 7

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji					Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	S ₁ * [mg/m ³ _u]	S ₃ ** [%]	S ₅ *** [%]	
Laboratorium (wentylacja ogólna boczna)	Wa-9	węglowodory alifatyczne ksylen styren	0,058 0,181 0,008	-	-	-	2 000
Waga na styren (odpowietrzanie)	Wa-21	styren	0,011	-	-	-	610

Waga na żywicę (odpowietrzanie)	Wa-22	ksylen etylobenzen	0,012 0,001	-	-	-	595
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mecha-niczna ogólna hali)	Wa-23	LZO	-	150	3	3	7 000
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mecha-niczna ogólna hali)	Wa-23B	LZO	-	150	3	3	7 000
Zbiorniki na benzynę – 3 szt. (odpowietrzanie)	Wa-25	węglowodory alifatyczne	0,009	-	-	-	48
Zbiorniki na styren z inicjatorem 3 szt. (odpowietrzanie)	Wa-26	styren	0,022	-	-	-	318
Reaktor nr 4 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-42	LZO	-	150	3	3	3 280
Reaktor nr 3 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-43	LZO	-	150	3	3	3 280
Urządzenia w hali reaktorów ONC (wentylacja mecha-niczna ogólna hali)	Wa-46	LZO	-	150	3	3	3 280
Reaktor nr 2 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-47	LZO	-	150	3	3	3 280
Urządzenia w hali reaktorów ONC (wentylacja mecha-niczna ogólna hali)	Wa-49	LZO	-	150	3	3	3 280
Urządzenia w hali nowych aparatów ONC (wentylacja ogólna mechaniczna hali)	Wa-51	LZO	-	150	3	3	5 950
Podajnik ślimakowy (odciąg miejscowy)	Wa-53	pył (bezwodnik ftalowy)	-	-	-	-	1 550
Hala mieszalników	Wa-55	LZO	-	150	3	3	3 320

(wentylacja ogólna mechaniczna hali)							
Aparat M (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-61	LZO	-	150	3	3	400
Aparat M (odpowietrzanie przez chłodnicę)	Wa-64	LZO	-	150	3	3	400
Urządzenia w hali nowych reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-66	LZO	-	150	3	3	7 000
Urządzenia w hali nowych reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-66 B	LZO	-	150	3	3	7 000
Zasyp surowców sypkich (odpowietrzanie mechaniczne hali)	Wa-72	pył zaw. PM10	0,160	-	-	-	2 000
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-76	LZO	-	150	3	3	7 000
Urządzenia w hali mieszalników (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-77	LZO	-	150	3	3	7 000

II.2.2. Obiekt 38

Tabela 8

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji			Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/m ³ _u	
Rozworkownica (odciąg miejscowy)	BF-1	pył (bezwodnik ftalowy)	0,017	-	920
Podajnik pneumatyczny (odpowietrzanie)	BF-2	pył (bezwodnik ftalowy)	0,021	-	920
Kocioł gazowy ONC (moc 1167 kW)	KG-1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu pył zawieszony PM10	-	35 150 5	6 700
Kocioł gazowy ONC	KG-2	dwutlenek siarki	-	35	6 700

(moc 1167 kW)		dwutlenek azotu pył zawieszony PM10		150 5	
Kocioł gazowy HTO 1001 (moc 690 kW)	KG-3	dwutlenek siarki dwutlenek azotu pył zawieszony PM10 tlenek węgla	0,003 0,106 0,001 0,008	-	8 640

II.2.3. Obiekt 27 – Przepompownia olejów

Tabela 9

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji					Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	S ₁ * [mg/m ³ _u]	S ₃ ** [%]	S ₅ *** [%]	
Hala zbiorników z żywicą (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Pol	LZO	-	150	3	3	371

II.2.4. Obiekt 28g – Park zbiorników olejowych

Tabela 10

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZO-1	ksylen etylobenzen	0,048 0,006	147
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZO-12	ksylen etylobenzen	0,048 0,006	147

II.2.5. Obiekt 52 – Park zbiorników ze styrenem i żywicami

Tabela 11

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji		Czas pracy [h/rok]
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-1	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-2	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-3	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-4	ksylen węglowodory alifatyczne	0,003 0,137	112
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-11	styren	0,060	54

Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-12	styren	0,060	54
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-13	styren	0,060	54
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-14	styren	0,060	54
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-15	styren	0,060	54

* - dopuszczalna wielkość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany wyrażona jako stężenie LZO w gazach odlotowych w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny i oznaczone jako S₁,

** - dopuszczalna wielkość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany wyrażona jako procent masy LZO wyrażona jako w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji i pomniejszonej o masę LZO sprzedanych jako produkt opakowany w szczelny pojemnik i oznaczone jako S₃

*** - dopuszczalna wielkość emisji lotnych związków organicznych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany i niezorganizowany wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji i oznaczone jako S₅

II.3. Nie ustaląm dopuszczalnej ilości wprowadzanego do powietrza dla tlenku węgla z kotłów gazowych ONC.

II.4. Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji do dnia 31.10.2007r.

- styren	0,282 Mg/rok
- ksylen	1,566 Mg/rok
- węgl. alifatyczne	1,914 Mg/rok
- octan butylu	0,103 Mg/rok
- izobutanol	0,259 Mg/rok
- pył	0,404 Mg/rok
- dwutlenek siarki	0,016 Mg/rok
- dwutlenek azotu	0,512 Mg/rok
- tlenek węgla	0,072 Mg/rok

II.5. Dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji od dnia 01.11.2007r.

- LZO	3,703 Mg/rok
- pył	0,407 Mg/rok
- dwutlenek siarki	0,024 Mg/rok
- dwutlenek azotu	0,768 Mg/rok
- tlenek węgla	0,072 Mg/rok (z kotła HTO 1001)
emisja ze zbiorników:	
- styren	0,023 Mg/rok
- ksylen	0,023 Mg/rok
- węgl. alifatyczne	0,062 Mg/rok
- etylobenzen	0,003 Mg/rok

II.6. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.6.1 Ścieki będą odprowadzane do zakładowej sieci kanalizacyjnej ogólnospławnej, przy czym część ścieków przemysłowych będzie odprowadzana do zakładowej oczyszczalni ścieków chemicznych.

II.6.2 Ścieki deszczowe będą wprowadzane do sieci kanalizacji zakładowej.

Powierzchnia odwadniana całkowita wynosi 8254 m²

Tabela 12

Punkt pomiarowy i punkt wprowadzenia do sieci zakładowej	Rodzaj ścieków	Dopuszczalna ilość roczna ścieków [m ³]	Wskaźniki zanieczyszczeń	Jednostka miary	Stężenia średnie	Maksymalne dopuszczalne stężenia lub stan
Wanna W	Technologiczne poprodukcyjne	350	odczyn	pH	4 - 9	2 -9
			Benzen	mg/dm ³	0,12	1
			Toluen	mg/dm ³	0,5	1
			Etylobenzen	mg/dm ³	30	100
			Ksylen	mg/dm ³	3000	10000
			Ropopochodne	mg/dm ³	3000	10000
			Zawiesiny og.	mg/dm ³	400	1000
			CHZT Cr	mg/dm ³	30000	300000
			OWO	mg/dm ³	7000	100000
			Sub. Rozpusz.	mg/dm ³	45000	100000
			Cykloheksanon	mg/dm ³	0,5	1
			Benzyna	mg/dm ³	520	2000
			Glikol monoetylenowy	mg/dm ³	3	10
			Glikol dwuetylenowy	mg/dm ³	20	50
			Izobutanol	mg/dm ³	13	50
			Styren	mg/dm ³	5	20
			Zn	mg/dm ³	1,2	2
			Cr	mg/dm ³	0,4	0,5
Pb	mg/dm ³	0,4	0,5			
VOC	mg/dm ³	3600	10000			
Zawiesiny og.	mg/dm ³	43000	100000			
Studzienka 38-1	Ścieki technologiczne ze uzdatniania wody kotłowej plus wody opadowe	650	CHZT Cr	mg/dm ³	400	500
			Chlorki	mg/dm ³	4000	5000
Studzienka 1-5	Ścieki sanitarne (mycie posadzek, potrzeby socjalne) plus wody opadowe	1800	Azot ogólny	mg/dm ³	80	100
			Azot amonowy	mg/dm ³	25	30
			pH	mg/dm ³	6,5-9	5-9
			Benzen	mg/dm ³	0,08	0,1
			Toluen	mg/dm ³	0,08	0,1

			etylobenzen	mg/dm ³	0,8	1
			Ksylen	mg/dm ³	80	100
			substancje ropopochodne	mg/dm ³	80	100
			ChZT Cr	mg/dm ³	800	1000
			OWO	mg/dm ³	250	300
Studzienka 1-8	Ścieki sanitarne plus wody opadowe	1400	odczyn	pH	6,5 - 9	5-9
			Benzen	mg/dm ³	0,08	0,1
			Toluen	mg/dm ³	0,08	0,1
			etylobenzen	mg/dm ³	0,8	1
			Ksylen	mg/dm ³	80	100
			substancje ropopochodne	mg/dm ³	80	100
			ChZT Cr	mg/dm ³	800	1000
			OWO	mg/dm ³	250	300
Studzienka Z-5	Zanieczyszczony kondensat z pary technologicznej	1200	odczyn	pH	6,5-9	5-9
			Benzen	mg/dm ³	0,08	0,1
			Toluen	mg/dm ³	0,08	0,1
			etylobenzen	mg/dm ³	0,08	0,1
			Ksylen	mg/dm ³	0,08	0,1
			substancje ropopochodne	mg/dm ³	0,8	1
			ChZT Cr	mg/dm ³	100	125
			OWO	mg/dm ³	25	30
Studzienka 28-1	Wody opadowe z placu manewrowego i tacy olejów	3000	odczyn	pH	6,5-9	5-9
			Benzen	mg/dm ³	0,08	0,1
			Toluen	mg/dm ³	0,08	0,1
			etylobenzen	mg/dm ³	0,8	1
			Ksylen	mg/dm ³	80	100
			substancje ropopochodne	mg/dm ³	80	100
			ChZT Cr	mg/dm ³	800	1000
			OWO	mg/dm ³	250	300
Studzienka 5-1	Wody opadowe z magazynu wyrobów gotowych	500	odczyn	pH	6,5-9	6-9
			CHZT Cr	mg/dm ³	100	125

II.7. Dopuszczalne ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

Tabela 13 – odpady niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60,0
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	0,8

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,6
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy – inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy rtęciowe, świetlówki, żarówki sodowe)	0,03
5	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	5,0 (s.m.)

Tabela 14 - odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w Mg/rok
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,0
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,0
3	17 04 05	Żelazo i stal	5,0

II.8. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny zabudowy mieszkaniowej zlokalizowane poza granicami instalacji zgodnie z załącznikiem graficznym nr 1:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 45 dB(A).

III. Ustalam warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

III.1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 15

Symbol emitora	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora [m/s]	Temp. gazów odlotowych na wylocie emitora [K]
Budynek nr 1				
Wa-9	11,5	0,5	0,0 (zadaszony)	290
Wa-21, Wa-22	11,5	0,04	0,0 (zadaszony)	290
Wa-23, Wa-23B	11,5	0,5	0,0 (zadaszony)	302
Wa-25, Wa-26	11,5	0,04	0,0 (zadaszony)	290
Wa-32	11,5	0,1	0,0 (zadaszony)	308
Wa-33	11,5	0,1	0,0 (zadaszony)	310
Wa-43,	11,5	0,08	0,0 (zadaszony)	290

Wa-42, Wa-47, Wa-50	11,5	0,05	0,0 (zadaszony)	290
Wa-46	12,5	0,6	0,0 (zadaszony)	305
Wa-49	12,5	0,06	0,0 (zadaszony)	305
Wa-51	12,5	0,55	0,0 (zadaszony)	290
Wa-53	11,5	0,2	0,0 (zadaszony)	290
Wa-55	12,5	0,6	0,0 (zadaszony)	304
Wa-61, Wa-64,	11,5	0,05	0,0 (zadaszony)	290
Wa-66, Wa-66B	11,5	0,55	0,0 (zadaszony)	290
Wa-67	11,5	0,04	0,0 (zadaszony)	290
Wa-76	11,5	0,4	0,0 (zadaszony)	305
Wa-77	11,5	0,4	0,0 (zadaszony)	307
Budynek nr 38				
BF-1	8,0	0,4×0,4	0,0 (zadaszony)	290
BF-2	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290
KG-1	12,7	0,3	10,0	423
KG-2	12,7	0,3	10,0	423
KG-3	13,5	0,3	6,5	423
Obiekt nr 27 – Przepompownia olejów				
Po-1	6,0	0,6	0,0 (zadaszony)	290
Obiekt nr 28g - Park zbiorników olejowych				
ZO-1, ZO-12	8,0	0,05	0,0 (zadaszony)	290
Obiekt nr 52 – Park zbiorników ze styrenem i żywicami				
ZS-1, ZS-2, ZS-3	8,0	0,05	0,0 (zadaszony)	290
od ZS-11 do ZS-15	5,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290

III.2. Stosowane urządzenia ochrony atmosfery

Tabela 16

Symbol emitora	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność [%]	Natężenie przepływu [m ³ /h]
Wa-21, W-22, Wa-25, Wa-26,	zamknięcie hydrauliczne	zawory oddechowe z zamknięciem hydraulicznym o	100 (mały oddech)	-
od ZS1- do ZS-4, ZS11-ZS-15	zamknięcie hydrauliczne	nastawach +200 mm H ₂ O, -150 mm H ₂ O, uzupełnione	100 (mały oddech)	-
ZO-1, ZO-12	zamknięcie hydrauliczne	bezpiecznikami przeciwogniowymi o oporach przepływu rzędu 25 mm H ₂ O.	100 (mały oddech)	-
Wa-53	filtr tkaninowy	HIT-3/IV EX	97	15 863
BF-2	filtrycyklon + cyklon	KF-15-32	99,9	1470

III.3. Warunki poboru wody

III.3.1. Instalacja korzystać będzie z wody z sieci wodociągowej zakładu.

Woda wykorzystywana będzie do celów bytowych, chłodniczych i produkcyjnych, przy czym woda chłodnicza będzie pobierana z zakładowego zamkniętego obiegu chłodniczego

Tabela 17

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody [m³/dobę]	Pobór wody [m³/rok]
1	Woda dla potrzeb bytowych i technologicznych	13	2500
2	Woda obiegowa chłodnicza	3000	600 000*

* - pobór zwrotny

III.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

III.4.1. Miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 18 - odpady niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Magazynowane będą na wydziałowym placu magazynowym nr 101, lub bezpośrednio przewożone do magazynu odpadów poprodukcyjnych (Obiekt nr 56). Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach. Plac nr 101 będzie wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną; Obiekt nr 56 będzie wybetonowany, ogrodzony, zamknięty i zadaszony.
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowane będą na wydziałowym placu magazynowym nr 101, lub bezpośrednio przewożone do magazynu odpadów poprodukcyjnych (Obiekt nr 56). Odpady będą gromadzone w szczelnych pojemnikach. Plac nr 101 będzie wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną; Obiekt nr 56 będzie wybetonowany, ogrodzony, zamknięty i zadaszony.
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy – inne niż wymienione	Magazynowane będą w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem w specjalnych pojemnikach hermetycznych. Odpady będą magazynowane w

		w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy rtęciowe, świetlówki, żarówki sodowe)	wyznaczonym miejscu, w magazynku podstacji elektrycznej nr 11, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.
5	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Szlam przewożony będzie bezpośrednio na poletku osadowe nr 70c oczyszczalni chemicznej. Poletko osadowe będzie uszczelnione geomembraną i oznaczone tablicą.

Tabela19- odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane będą na wydziałowym placu magazynowym nr 101, a następnie przewożone do magazynu odpadów (Obiekt nr 44a). Odpady będą gromadzone w stalowych koszach i opisane kodem odpadu. Plac nr 101 będzie wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną; Obiekt nr 44a będzie zamykany i oznaczony.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3	17 04 05	Żelazo i stal	Magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na wybetonowanym placu magazynowym (obiekt 50c). Plac nr 50c będzie oznaczony tablicą informacyjną;

III.4.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Tabela 20 - odpady niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadem
1	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D10, R2
2	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	D5,D9,D10
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	D10
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy – inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy rtęciowe, świetlówki, żarówki sodowe)	R 4,R15,R14, D10
5	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z	D5, D9

		innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	
--	--	---	--

Tabela 21- odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadem
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14, D10
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14, D10
3	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14, R15

III.4.3. Warunki gospodarowania odpadami.

III.4.3.1. Wytworzone odpady wymienione w punkcie II.7 decyzji będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym ważne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

III.4.3.2. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

III.4.3.3. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z zatwierdzoną instrukcją.

III.4.3.4 Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych, w szczególności pojemności magazynów.

III.4.3.5 Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

III.5. Warunki emisji energii do środowiska

III.5.1 Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu do środowiska.

Tabela Nr 22

Lp	Źródło emisji hałasu	Wysokość źródła [m npt]	Maksymalny czas pracy w ciągu doby	
			dzień [h]	noc [h]
1	2	3	4	5
1	Budynek – piwnice	0	16	8
2	Budynek – parter	5	16	8
3	Budynek – piętro	10,6	16	8
4	Kotłownia	9,2	16	8
5	Wentylator zbiorników dobowych (wschodni)	10,6	16	8
6	Wentylator zbiorników dobowych (wschodni)	10,6	16	8
7	Wentylator reaktorów ogrzewanych parowo i zbiorników dobowych (wschodni)	12,0	16	8
8	Wentylator reaktorów ogrzewanych parowo i zbiorników dobowych (zachodni)	12,0	16	8
9	Wentylator zbiorników dobowych (wschodni)	10,6	16	8
10	Wentylator - odciąg destylarki	12,0	16	8

11	Wentylator nawiewny dachowy- czerpnia powietrza	10,6	16	8
12	Wentylator nawiewny dachowy- czerpnia powietrza	10,6	16	8
13	Wentylator dachowy - wyciąg z hali pomp	10,6	16	8
14	Wentylator dachowy - wentylacja reaktorów Nr 5 i 6	10,6	16	8
15	Wentylator dachowy - wentylacja reaktora Nr 7	10,6	16	8
16	Wentylator dachowy - wentylacja hali reaktorów Nr 1-4	10,6	16	8
17	Wentylator dachowy - wentylacja hali reaktorów Nr 1-4	10,6	16	8
18	Wentylator dachowy - wyciąg z filtra workowego	10,6	16	8
19	Wentylator - wyciąg z hali mieszalników ONC	10,6	16	8
20	Wentylator wyciągowy dachowy emitora kotłowni ONC	10,6	16	8
21	Wentylator dachowy - wentylacja magazynu	10,6	16	8
22	Wentylator dachowy - wentylacja magazynu	10,6	16	8

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

V.1 Zużycie wody

Tabela 23

Lp	Rodzaj surowca	Zużycie m ³ /Mg surowca	Zużycie m ³ /Mg produktu
1	Woda	0,32	0,32

V.2 Ilość surowców stosowanych w produkcji

Tabela 24

L.p.	Nazwa surowca	Zastosowanie	Ilość w Mg/rok
1	żywice(stałe i high solid)	Roztwory i Lakiery	48,5
2	izocyjaniany	Lakiery i żywice	29,3
3	pet	Żywice	332,4
4	olej rycynowy dehyd.dco	Żywice	19,3
5	olej sojowy rafinowany	Żywice	54,8
6	tofa/kwasy tł.oleju talowego	Żywice	917,7
7	kwasy tłuszczowe	Żywice	0,8
8	olej rycynowy techniczny	Żywice	45,9
9	olej lniany rafinowany	Żywice	458,0
10	kwas benzoesowy	Żywice	58,2
11	glikol 1.2 propylenowy	Żywice, Lakiery	1,5
12	gliceryna dynamitowa 99.5 %	Żywice	94,6
13	stabilizatory	Żywice i Lakiery	0,1
14	poliglikole etylenowe	Żywice	76,9
15	katalizatory	Żywice, Pokosty,	0,9

		Lakiery	
16	bezwodnik maleinowy	Żywiec	255,1
17	glikol dwuetylenowy	Żywiec	146,2
18	glikol monoetylenowy	Żywiec	28,7
19	środki pomocnicze I	Żywiec, Pokosty, Lakiery	1,4
20	trójmetylopropan	Żywiec	14,3
21	środki pomocnicze II	Żywiec, Pokosty, Lakiery	0,7
22	bezwodnik ftalowy	Żywiec	682,0
23	pentaerytryt	Żywiec	407,2
24	kwas adypinowy	Żywiec	1,1
25	nadtlenek benzoilu	Żywiec	9,3
26	diole	Lakier	2,9
27	izobutanol	Żywiec	41,3
28	octan butylu techniczny	Roztwory, Żywiec	7,1
29	ksylen	Żywiec, Lakiery, Pokosty, Roztwory	1457,2
30	benzyna odaromatyzowana	Żywiec, Pokosty	1084,1
31	toluen techniczny	Lakier	8,3
32	octan metoksypropyl/dowanol pma	Roztwory, Lakiery	6,5
33	octan etylu techniczny	Roztwory, Lakiery	8,5
34	cykloheksanon	Lakier	9,6
35	styren stabil.techn.oczyszcz.	Żywiec	979,7
36	benzyna lakiernicza	Żywiec	15,2
37	octan butyloglikolu	Lakier	0,6
38	sykatywy	Lakiery, pokosty	2,3

V.3 Wykorzystanie energii elektrycznej w ciągu roku

Tabela 25

Lp	Rodzaj wykorzystywanej energii	Zużycie MWh/rok
1.	Energia elektryczna	483

V.4 Zużycie paliw w ciągu roku

Tabela 26

lp	Rodzaj paliwa	Zużycie m ³ /rok
1	Ziemny gaz	225330
2	Płynny gaz	4,7

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych.

VI.1.1. Sprawdzana będzie każda dostawa surowców pod względem jakości (zgodnie z wymaganiami norm) i ilości. Ewidencja prowadzona będzie w kartotekach surowców oraz w systemie komputerowym .

VI.1.2. Prowadzony będzie rejestr dozowanych do produkcji surowców.

VI.1.3 W trakcie całego procesu produkcyjnego, dla każdego wyrobu prowadzona będzie karta operacyjna uwzględniająca wszystkie istotne parametry procesu (temperatura, lepkość, liczba kwasowa). Niezależnie od karty operacyjnej na rejestratorze lub w pamięci komputera zapisywane będą dla każdego reaktora wykresy zmiany temperatury w czasie, jak również ilość surowców dozowanych do reaktorów.

VI.1.4 Badane będą parametry w trakcie procesu oraz gotowego wyrobu. Ewidencja prowadzona będzie w książkach badań wyrobów, w kartach operacyjnych i w systemie komputerowym .

VI.1.5 Prowadzony będzie ciągły pomiar temperatury i ilości żywic w zbiornikach magazynowych widoczny na szafach sterowniczych.

VI.2 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.

VI.2.1 Stanowiska pomiarowe będą zamontowane na emitorach: Wa -23, Wa-23B, Wa-46, Wa-49, Wa-51, Wa-53, Wa-55, Wa-66, Wa-66B, Wa-72, Wa-76, Wa-77, BF-1, BF-2, KG-1, KG-2, KG-3 oraz Po1.

VI.2.2 Częstotliwość, zakres oraz metodyki prowadzonych pomiarów będą zgodne z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawnymi.

VI.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą w punktach pomiarowych, przedstawionych na załączniku graficznym nr 1 do przedmiotowej decyzji:

- punkt Nr 1 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Świętosława nr 48B – współrzędne geograficzne punktu: N 50° 03' 47,0" E 021° 25' 08,4";
- punkt Nr 2 zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym przy ul. Świętosława nr 86, – współrzędne geograficzne punktu: N 50° 04' 03,6" E 021° 25' 15,9";

VI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 22.

VI.3.3 Prowadzony będzie rejestr zmian procedur pracy instalacji lub wymiany urządzeń.

VI.4. Monitoring poboru wody

Pobór wody będzie opomiarowany wodomierzami i będą prowadzone raz na tydzień odczyty i zapisy odczyty i zapisy ilości wody pobieranej:

- wody przemysłowej – wodomierze umieszczone w budynkach 1 i 38 (suma wskazań)
- wody chłodniczej – wodomierz w budynku przepompowni wody chłodniczej

VI.5. Monitoring ścieków

Ilość ścieków ustalana będzie na podstawie ilości pobieranej wody.

Badania ścieków odprowadzanych kanalizacją z instalacji wykonywane będą nie rzadziej niż:

- 1 raz w miesiącu z wanny W,
- 1 raz co dwa miesiące dla pozostałych ścieków w następujący sposób:
- pobór prób będzie dokonywany w punktach określonych w tabeli 12.
- analizy będą wykonywane co najmniej dla wskaźników podanych w tabeli 12.

VI.6. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące:

- a) rodzaju odpadów,
 - b) ilości wytwarzanych odpadów przekazywanych do magazynów ,
 - c) sposobów usuwania odpadów,
 - d) ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania
- według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.7. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami a wyniki tych badań rejestrowane i przechowywane będą 5 lat zgodnie z księgą zintegrowanego Systemu Zapewnienia Jakości TBD S.A.

VII. Wymagane sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VII.1 Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje zatwierdzone przez operatora instalacji.

VII.2 Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające.

VII.3 Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

VII.4 Prowadzone będą szczegółowe bilanse i okresowe inwentaryzacje substancji magazynowanych w zbiornikach surowców, produktów, ścieków i odpadów.

VII.5 Drogi i place oraz pozostały teren będzie utrzymywany w czystości i porządku.

VII.6 Prowadzony będzie rejestr wykonywanych prac konserwacyjnych oraz remontowych związanych z eksploatacją sieci kanalizacyjnej.

VII.7 Dokonywane będą regularne kontrole tac w bazie magazynowej i innych powierzchni magazynowych.

VII.8 Napełnianie i dystrybucja surowców i wyrobów gotowych prowadzone będą pod nadzorem odpowiedzialnych pracowników i odnotowywane w raportach pracy mistrza imiennie.

VII.9 Aparatura kontrolno – pomiarowa będzie poddawana sprawdzaniu, wzorcowaniu, legalizacji zgodnie z obowiązującymi procedurami.

VII.10 Każdy ze zbiorników w bazie magazynowej będzie poddawany raz w roku szczegółowym oględzinom pod kątem stanu technicznego, elementów konstrukcji oraz szczelności.

VII.11 Stosowane będzie zabezpieczenie w postaci czujników poziomu, które po przekroczeniu 90% pojemności zbiornika wyłączać będzie pompę dozującą surowiec bądź wyrób. Stosowane będzie dotatkowe zabezpieczenie przed przelaniem zbiorników, m.in. w postaci głównie kamertonów, powodujące blokadę pompy podającej surowiec bądź wyrób.

VII.12 Sprawdzane będzie prawidłowe ustawienie drogi pompowania żywic i powrót oparów do mieszalnika widoczne w schemacie wizualizacji na szafie sterowniczej. Tylko prawidłowe ustawienie drogi będzie umożliwiać załączenie pompy podającej do danego zbiornika.

VII.13 Prowadzone będą systematycznie przeglądy, konserwacje i naprawy przerywaczy płomieni i zamknięć hydraulicznych.

VII.14 Stosowane będą sorbenty i przykrywanie kratki ściekowych zabezpieczające przed przedostaniem się rozlewów do kanalizacji.

VII.15 Informacje dotyczące ewentualnych rozlewów będą odnotowane zgodnie z obowiązującą procedurą postępowania na wypadek zaistnienia awarii.

VII.16 Użycie materiałów do usuwania ewentualnych rozlewów będzie odnotowywane, a operator będzie prowadził taką gospodarkę materiałową, aby zestaw był na bieżąco uzupełniany.

VIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

IX. Ustalam dodatkowe wymagania

X.1. Zobowiązuję operatora instalacji do:

X.1.1. Opracowania i stosowania instrukcji przepompowywania surowców i wyrobów do zbiorników w terminie do 3-ch miesięcy od chwili, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna. Instrukcja winna zapewniać, poza kontrolą napełniania, eliminację możliwości przypadkowych wycieków i przepełnień zbiorników, tryb powiadamiania o stanach awaryjnych.

X.1.2 Wyposażenia w króćce pomiarowe emitory, które wprowadzają zanieczyszczenia do powietrza z procesów wytwarzania preparatów powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw, dla których ustalono standardy emisyjne lotne związki organiczne w terminie do dnia 31.10.2007 r.

X.1.3 Wykonania zabezpieczeń przed przepełnieniem zbiorników magazynujących żywicę ftalową w ksylene do styrenowania w terminie do dnia 31.10.2007 r.

X.1.4 Opracowania ekspertyzy zmniejszenia ładunków zanieczyszczeń odprowadzanych w ściekach lub zmiany sposobu postępowania ze ściekami z instalacji, z wanny W, w terminie do 31 marca 2007 r.

XI. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 06.03.2006r.

znak: ŚR.IV-6610/7/22/05/06 udzielającą pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza w następujący sposób:

- uchylam w całości punkt I.1,II.2 decyzji,
- w punkcie III.1. w załączniku do decyzji nr 1 uchylam punkt 1 dot. Wydziału Syntez Żywic,

- w punkcie III.2. w załączniku do decyzji nr 2 uchylam punkt 1 dot. Wydziału Syntez Żywiec,
- uchylam punkt III.3.1. decyzji.

Pozostałe warunki decyzji pozostają w mocy.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 16 sierpnia 2016 roku.

U z a s a d n i e

Spółka Akcyjna TBD w Dębicy ul. I. Mościckiego 23 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji Syntezy Żywiec. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 422/05.

Instalacja – do wyrobu substancji przy zastosowaniu procesów chemicznych służąca do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, która jest zaliczana, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 1 lit.a rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Spółka przedłożyła wniosek o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego wraz z pismem z dnia 22 –11- 2005 r. Po analizie formalnej złożonych dokumentów pismem z dnia 05-12-2005 r zwróciłem się o uzupełnienie opłaty rejestracyjnej oraz dostarczenie drugiego egzemplarza wniosku wraz z wersją elektroniczną. Następnie pismem z dnia 21.11.2005 r. znak: ŚR.IV-6618/22/05 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń TBD S.A. w Dębicy, Urzędu Miasta Dębica oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie.

Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 16.01.2006 r. znak: ŚR.IV-6618/22/05 wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Uzupełnienia wniosek zostały przedłożone w dniu 28.02.2006 r. oraz w dniu 28.03.2006 r.

Po skompletowaniu i przeanalizowaniu dokumentacji uznałem, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wniosek został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 21.07.2006r. znak: ŚR.IV-6618/22/05.

Opisane we wniosku zanieczyszczenie terenu oraz wód podziemnych substancjami ropopochodnymi (także ksylenem) nie było przedmiotem niniejszego postępowania, bowiem kwestia ta została uregulowana w drodze odrębnej decyzji.

Teren zanieczyszczony związkami ropopochodnymi obejmuje zachodnią część terenu rozpatrywanej instalacji, w sumie ok. 0,36 ha.

Podstawowymi produktami wytwarzanymi na Wydziale Syntezy Żywic są żywice alkidowe i żywice poliestrowe. Proces produkcji żywic alkidowych polega na estryfikacji olejów i kwasów roślinnych z alkoholami wielofunkcyjnymi i polikondensacji otrzymanego produktu w reakcji z bezwodnikiem ftalowym, a następnie przygotowaniu roztworu żywicy w odpowiednim rozpuszczalniku, filtracji i zmagazynowaniu przygotowanej żywicy, jako półproduktu na potrzeby produkcji farb rozpuszczalnikowych na Wydziale Produkcji Farb w TBD S.A.

Proces produkcji żywic poliestrowych polega na estryfikacji PET z alkoholami wielofunkcyjnymi i polikondensacji otrzymanego produktu z bezwodnikiem maleinowym, a następnie przygotowaniu roztworu żywicy poliestrowej w styrenie. Żywice poliestrowe przeznaczone są w całości na potrzeby odbiorców zewnętrznych.

Cały proces technologiczny produkcji żywic prowadzony jest w zaprojektowanej i wykonanej specjalistycznej dla tego rodzaju produkcji instalacji zamkniętej, której najważniejszymi elementami są reaktory, mieszalniki, zbiorniki, system chłodnic i pomp oraz instalacji pomocniczych (instalacje wody chłodniczej i pochłodniczej, azotu, wentylacji nawiewno-wywiewnej, ppoż. itp.). Produkcja ma charakter okresowy i polega na wykonaniu konkretnej partii wyrobu, przy czym wielkość partii jest z góry dostosowana do wielkości aparatów, wchodzących w skład instalacji.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadziłem w oparciu o następujące dokumenty:

1. *„Draft Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polymers, European IPPC Bureau, April 2005”*,
2. *„IPPC Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)”*,
3. *„Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage (January 2005)”*,

I. Do podstawowych i ogólnych Najlepszych Dostępnych Techniek dla produkcji polimerów w rozdziale 13 powyższego dokumentu (pkt.1.) zaliczono:

1. System zarządzania środowiskowego obejmujący dobrowolne wdrożenie możliwych rozwiązań jak System zarządzania środowiskowego EMAS, Zarządzenie środowiskiem wg norm ISO 14001, zapewniających kontrolę nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Prowadzący instalację posiada wdrożony system ISO 9001, przyjętą Politykę Środowiskową obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. W trakcie wdrażania znajduje się system zarządzania środowiskiem ISO 14001, który zapewni pełniejszą i ciągłą realizację zasad polityki środowiskowej. Zakład wdraża także system OHSAS 18001 (BHP).

2. Eliminację emisji niezorganizowanej poprzez zaawansowane projektowanie wyposażenia, z wykorzystaniem środków takich jak:

- stosowanie specjalistycznych zaworów lub z podwójnym uszczelnieniem, szczególnie dla substancji toksycznych,

- minimalizacja ilości połączeń (kołnierzowych) elementów instalacji
- skuteczne uszczelnianie
- zamknięte pobieranie prób.

W instalacji zastosowano zamknięcia hydrauliczne we wszystkich możliwych miejscach emisji par substancji do atmosfery. Pompy, mieszalniki są dobrane do stosowanych mediów. Instalacje rurociągowe są spawane, połączenia kołnierzowe tylko w koniecznych miejscach. Do pobierania próbek są stosowane podwójne komory umożliwiające pobranie tylko koniecznej ilości produktu.

3. Eliminację emisji niezorganizowanej poprzez jej identyfikację i pomiar oraz analizę i klasyfikację elementów instalacji i procesu pod kątem ich typów i warunków pracy powodujących wysoki potencjał takich strat.

Prowadzący instalację realizuje powyższe zasady poprzez prowadzenie szczegółowego bilansu materiałowego obejmującego wielkości zużycia surowców, produkcji i strat do środowiska w formie emisji zorganizowanej i niezorganizowanej, oraz podejmowanie działań wynikających z okresowej analizy bilansu. Bilans surowców i produktów dokonywany jest co miesiąc, co dwa lata jest prowadzona inwentaryzacja z udziałem wyspecjalizowanych firm zewnętrznych.

4. -Ustanowienie i realizowanie programów monitoringu i konserwacji oraz wykrywania strat i usuwania skutków w powiązaniu z oceną i pomiarem emisji niezorganizowanej.

Prowadzący instalację posiada program przeglądów i konserwacji oraz remontów wszystkich eksploatowanych urządzeń zgodnie z wymaganiami: Urząd Dozoru Technicznego, Główny Urząd Miar oraz Harmonogram Zakładowy Przeglądów i Remontów, i tak:

Zbiorniki, pompy, zawory i armatura objęte są przez Dział Techniczny Spółki planem konserwacji i remontów. Stosowane w zakładzie liczniki przepływu posiadają aktualne świadectwa legalizacji. Zbiorniki posiadają Książki Rewizji Zbiornika, a stan techniczny i dokumentacja zbiorników są zgłoszone i podlegają kontroli Urzędu Dozoru Technicznego.

5. Eliminacja emisji pyłów poprzez kombinację następujących rozwiązań:

- redukcję możliwości powstawania pyłów w liniach transportowych poprzez odpowiednie zabezpieczenie powierzchni oraz wyprostowanie rurociągów
- zastosowanie odpowiednio dobranych i efektywnych urządzeń odpylających zamontowanych na wyciągach z zasypu surowców sypkich

W instalacji zastosowano maksymalnie krótkie i proste połączenia rurowe oraz podwójne odpylanie poprzez zastosowanie multicyklonu, cyklonu oraz filtrów workowych. Zatrzymany pył nie jest traktowany jako odpad tylko trafia powtórnie do produkcji jako surowiec.

6. Minimalizacja rozruchów i zatrzymań instalacji w celu uniknięcia emisji szczytowych oraz zredukowania ogólnego poziomu zużycia (np. energii, surowców)

Proces produkcyjny żywic należy do grupy procesów periodycznych. Wielkość partii produkcyjnych waha się od 1 000 litrów do 12 000 litrów. Emisje z etapów rozruchu jak i wyłączenia mieszczą się w zakresie zmienności emisji mających miejsce podczas

zasadniczych procesów technologicznych. Powyższe wielkości zostały uwzględnione do wyliczenia wielkości emisji z instalacji Syntezy Żywic. Etap rozruchowy występuje raz w tygodniu i jest etapem bezemisyjnym z uwagi na wprowadzanie do procesu substancji nielotnych w temperaturze otoczenia.

Dłuższe postoje remontowe, zwykle wcześniej zaplanowanych urządzeń, odbywają się po zakończeniu produkcji partii wyrobu, a produkcja kolejnych partii przenoszona jest na sąsiednie identyczne urządzenia bez dodatkowej emisji do atmosfery, czyli instalacja pracuje od początku do końca danego procesu bez zatrzymywania.

7. System zabezpieczeń przechwytyjących zawartość reaktorów w przypadku awaryjnego zatrzymania. Technika BAT obejmuje także powtórne wykorzystanie przechwyconego wsadu lub wykorzystanie jako paliwa

W procesie produkcji cała zawartość reakcyjna znajduje się w zamkniętym szczelnie reaktorze lub mieszalniku i w sytuacjach awaryjnych nie opróżnia się reaktora z zawartości. Po usunięciu awarii następuje dokończenie procesu.

8. Eliminacja zanieczyszczenia wód poprzez odpowiednie projektowanie rurociągów i zastosowanie odpowiednich materiałów.

Praktycznie nie istnieje możliwość dostania się zanieczyszczeń do kanalizacji ogólnospławnej w wyniku awarii instalacji. Ponadto rurociągi są zaprojektowane i wykonane z odpowiednio dobranych materiałów /głównie stal kwasoodporna/ i zlokalizowane na estakadach umożliwiającą obserwację.

9. Stosowanie systemów kanalizacji rozdzielczej, w szczególności dla:

- ścieków technologicznych
- ścieków socjalnych i wód opadowych
- wody chłodniczej

Wszystkie trzy strumienie ścieków kierowane są do wyznaczonych węzłów technologicznych w zakładowych systemach oczyszczania ścieków, gdzie poddawane są odpowiednim procesom oczyszczenia.

10. Obróbka strumieni zanieczyszczonego powietrza z odpowietrzeń, silosów i reaktorów za pomocą nw. technik:

- zawrót do procesu

Prowadzony jest zawrót do procesu – chłodnice, jak również opary ze zbiorników buforowych są zawracane do mieszalników, z których jest pompowany dany produkt.

11 Stosowanie wszędzie tam gdzie możliwe systemu kogeneracji energii i ciepła (pary)

W instalacji nie produkuje się samodzielnie energii elektrycznej, ani nie prowadzi kogeneracji energii i ciepła, gdyż większość procesów jest prowadzona pod normalnym ciśnieniem i temperaturą.

12 Odzysk ciepła reakcji poprzez generację pary o niskich parametrach gdy wewnątrz/zewnątrz są potencjalni odbiorcy.

Procesy są endotermiczne i do reakcji jest potrzebna dostarczana ciepła. Ciepło jest odzyskiwane z kondensatu pary, którym jest podgrzewana woda potrzebna do kotła parowego.

13. Stosowanie zbiornika pośredniego dla strumienia ścieków wpływającego do oczyszczalni w celu zapewnienia jednakowych właściwości ścieków.

Ścieki z instalacji kierowane będą do zbiornika pośredniego, a dalej do oczyszczania w części chemicznej oczyszczalni ścieków. Zbiorniki retencyjny i uśredniający znajdują się przed skierowaniem wszystkich ścieków do oczyszczalni biologicznej.

14. Stosowanie biologicznego oczyszczania ścieków

Wszystkie ścieki powstające na terenie instalacji kierowane będą do oczyszczalni biologicznej, z tym że, ścieki technologiczne są najpierw oczyszczane na oczyszczalni chemicznej.

Szczegółowe wymagania w zakresie BAT dla produkcji żywic:

Proces produkcji żywic poliestrowych jest często prowadzony zamiennie z innymi rodzajami żywic, w tym alkidowymi, tak jak to ma miejsce w omawianej instalacji.

1. Postępowanie z odpadowymi gazami. Za BAT uznaje się zastosowanie wymienionych niżej lub równoważnych technik:

- instalacje do oczyszczania i odzysku bezwodników poprzez sublimację

Stosowana technologia tzw. „solwent” powoduje zawracanie bezwodników i glikoli do reaktorów. Zastosowana instalacja z chłodzoną rurą kondensacyjną i chłodnicą poziomą o dużej powierzchni wymiany ciepła ogranicza emisję do minimum, wykorzystując odzysk bezwodnika poprzez sublimację oraz wymywanie przez glikole.

2. Postępowanie z odpadami ciekłymi, pochodzącymi głównie z reakcji

- poprzez utlenianie termiczne na miejscu w zakładzie
- poprzez odprowadzenie do biologicznej oczyszczalni ścieków

Odpady ciekłe pochodzące głównie z reakcji azeotropowego oddestylowania wody w procesie polikondensacji żywic odprowadzane będą do biologicznej oczyszczalni ścieków, gdyż mogłoby dojść do pogorszenia jakości produkowanych wyrobów.

Gospodarka ściekowa

Ogólnie w obszarze technologii produkcji

W instalacji stosuje się odzysk ksyleny z wody odpadowej z produkcji żywic, zawracanie kondensatu do uzupełnienia obiegu chłodniczego, oraz wielokrotne używanie

ługu sodowego w procesie mycia reaktorów, który krąży w obiegu zamkniętym aż do wyczerpania.

W systemach kanalizacyjnych wg dokumentu referencyjnego zaleca się:

Oddzielanie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki. Używanie nadziemnych systemów kanalizacyjnych do przesyłania wód poprodukcyjnych w obrębie zakładu przemysłowego pomiędzy punktami ich powstawania a urządzeniem (urządzeniami) oczyszczającymi. Jeśli warunki klimatyczne nie pozwalają na stosowanie nadziemnych rurociągów (temperatury znacząco niższe od 0 stopni), możliwe jest stosowanie ciągów podziemnych, jednak pod warunkiem ich dostępności. Obydwa rozwiązania zapewniają łatwe i ekonomiczne wykrywanie wycieków, prace naprawcze i wymianę starych elementów na nowe.

Wody procesowe zgromadzone w wannie po stronie zachodniej warzelni kierowane są rurociągiem tłocznym na estakadzie do fizykochemicznej oczyszczalni. Podobnie jest z zapewnieniem odpowiedniej retencji dla wody pożarowej i ścieków powstających w sytuacjach awaryjnych. Dla instalacji zastosowany jest system centralnego zgromadzenia tych wód na zakładowej oczyszczalni ścieków. W zakładzie istnieje kanalizacja rozdzielcza w ograniczonym zakresie, ale w zakresie zupełnie wystarczającym do właściwego gospodarowania różnymi strumieniami ścieków. Najbardziej istotnym elementem tego systemu jest estakada tłocząca wszystkie wody procesowe bezpośrednio na część fizykochemiczną oczyszczalni.

W oczyszczaniu ścieków, w dokumencie referencyjnym zaleca się zastosowanie jednej z podanych strategii:

Zcentralizowane oczyszczanie w centralnej biologicznej oczyszczalni ścieków na terenie zakładu.

Zcentralizowane oczyszczanie w miejskiej oczyszczalni ścieków.

Zcentralizowane oczyszczanie ścieków nieorganicznych w centralnej oczyszczalni chemiczno-mechanicznej.

Zdecentralizowane oczyszczanie poszczególnych strumieni ścieków.

Dla instalacji zastosowany jest system centralnego biologicznego oczyszczania ścieków na terenie zakładu, po uprzednim oczyszczeniu ścieków chemicznych. Instalacja nie wprowadza bezpośrednio do środowiska żadnych ścieków. Ścieki sanitarne i wody opadowe z instalacji odprowadzane są do ogólnospławnej sieci kanalizacji zakładowej, która doprowadza je wraz z innymi ściekami z zakładu do zakładowej oczyszczalni mechaniczno-biologicznej. Ścieki zanieczyszczone chemicznie (wody procesowe), po „odstaniu” w wannach na terenie instalacji kierowane są (razem z innymi ściekami o podobnym charakterze) do oczyszczalni fizykochemicznej, skąd po oczyszczeniu kierowane są do biologicznej części zakładowej oczyszczalni ścieków. Skuteczna i wydajna zakładowa oczyszczalnia ścieków, w technologii wielostopniowego oczyszczania, jest dostosowana do zdolności produkcyjnych instalacji i zakładu. Potwierdzają to analizy i badania ścieków przedstawione we wniosku.

Dla wód opadowych, do BAT należą:

Odprowadzanie wód opadowych wolnych od zanieczyszczeń bezpośrednio do wód powierzchniowych, omijając system kanalizacyjny używany do transportu ścieków.

Oczyszczanie wód opadowych zebranych na terenach zanieczyszczonych przed ich odprowadzeniem do wód powierzchniowych. Stosownymi urządzeniami oczyszczającymi do wód opadowych są:

Piaskowniki

Stawy sedymentacyjne/retencyjne

Zbiorniki sedymentacyjne

Filtry piaskowe.

Na terenie zakładu, w którym znajduje się instalacja nie ma odrębnego systemu kanalizacji zbierającego wody opadowe wolne od zanieczyszczeń. Wody opadowe ze wszystkich rodzajów powierzchni wprowadzane są do ogólnospławnej kanalizacji zakładowej i oczyszczane są razem z innymi ściekami w centralnej oczyszczalni zakładowej.

W technice oczyszczania ścieków do BAT należy kierowanie strumieni ścieków stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń.

Instalacja nie wprowadza bezpośrednio do wód powierzchniowych żadnych ścieków. Nie posiada też własnej oczyszczalni. Ścieki przemysłowe i inne wysokoobciążone są oczyszczane w zakładowej oczyszczalni chemicznej, w której stosowane są procesy neutralizacji, flokulacji, koagulacji i sedymentacji. Następnie są doprowadzane do centralnej oczyszczalni zakładowej, do której są odprowadzane ścieki z całego zakładu. Zakład dochowuje warunków pozwolenia wodnoprawnego..

Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami.

Dokument referencyjny nie określa bezpośrednio wymogów w zakresie gospodarki odpadami. Prowadzenie instalacji syntezy żywic wiąże się z powstawaniem odpadów. Odpady powstają również w wyniku działalności pomocniczej, jak to wykazano we wniosku. Odpady niebezpieczne powinny być magazynowane w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób postronnych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

Powstawanie odpadów na terenie instalacji będą minimalizowane u źródła.

Odpady, których wytworzeniu nie udało się zapobiec magazynowane będą w wyznaczonych i uporządkowanych miejscach na terenie, do których prowadzący posiada tytuł prawny. Wszystkie odpady, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą odbiorcom do unieszkodliwienia lub odzysku.

II. „IPPC Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)”,

Wg przedmiotowego dokumentu można wyróżnić następujące główne rodzaje monitoringu przemysłowego:

1. Monitoring emisji: monitoring emisji przemysłowych u źródła, tj. monitorowanie zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji do środowiska.

Okresowo prowadzony jest pomiar emisji na poszczególnych emitatorach. Wykonywane są pomiary stężeń substancji szkodliwych na stanowiskach pracy. Prowadzi

się również przeglądy, konserwację i naprawy przerywaczy płomieni i zamknięć hydraulicznych.

Kilka sposobów podejścia do monitoringu danego parametru wyszczególniono i skrótowo przedstawiono poniżej:

- pomiary bezpośrednie
- parametry zastępcze
- bilanse masowe
- obliczenia
- wskaźniki emisji.

Prowadzący instalację w całości oparł się na pierwszym i czwartym wariancie, czyli prowadzi bezpośrednie pomiary wartości bezpośrednio odpowiedzialnych za wielkość emisji oraz prowadzi pomiary okresowe samych wielkości emisji. Ponadto w przypadku emisji z zbiorników wprowadzona została metoda obliczeniowa.

Całość wyników z pomiarów wielkości emisji jest raportowana.

Raportowanie wyników monitoringu obejmuje podsumowanie i przedstawienie w efektywny sposób wyników monitoringu, związanej z nimi informacji i wniosków z oceny zgodności

Prowadzący instalację przy wykonywaniu pomiarów emisji zanieczyszczeń do atmosfery oraz ich ewidencjonowaniu wprowadził następującą procedurę:

- Wytypowanie emitorów przeznaczonych do emisji.
- Wyznaczenie harmonogramu i zakresu wykonywania pomiarów.
- Wykonanie otworów i króćców pomiarowych na emitorach zgodnie z zasadami wymaganymi przez normy.
- Wytypowanie specjalistycznej firmy zewnętrznej wykonujących pomiary i sprawozdanie.
- Analiza dostarczonego opracowania pod kątem porównania wielkości emisji i stężeń zanieczyszczeń w odniesieniu do dopuszczalnych wartości określonych w decyzjach administracyjnych, jak i wielkości emisji z poprzednich pomiarów.
- Ewidencjonowanie wyników pomiarów emisji z zakładu w formie zbioru dokumentacji lub osobnych zestawień wyników pomiarów.

2. Monitoring procesu: monitorowanie parametrów fizycznych i chemicznych procesu (np. ciśnienia, temperatury, natężenia przepływu strumienia) w celu potwierdzenia, przy użyciu metod kontroli procesu technologicznego i technik optymalizacji, że eksploatacja instalacji przebiega prawidłowo.

Wszystkie wyroby produkowane w instalacji Syntezy Żywic są w trakcie produkcji szczegółowo kontrolowane. Sprawdzaniu podlegają jakość i ilość dozowanych surowców, temperatury poszczególnych etapów procesu, ilości i parametry końcowe gotowego wyrobu. Wszystkie czynności i parametry, jakie należy kontrolować są opisane w instrukcjach stanowiskowych.

Do każdego wyrobu prowadzona jest karta operacyjna, do której aparatowi odpowiedzialni za proces wpisują wszystkie istotne parametry procesu. Niezależnie od karty operacyjnej na rejestratorze lub w pamięci komputera rysowane są dla każdego reaktora wykresy zmiany temperatury w czasie, jak również ilość surowców dozowanych do reaktorów.

W sposób ciągły są monitorowane temperatury i ilości żywicy w zbiornikach magazynowych. Przed włączeniem pompy pompującej żywicę do zbiorników magazynowych sprawdzana jest prawidłowe ustawienie drogi pompowania i powrót oparów do mieszalnika. System umożliwi załączenie pompy tylko przy prawidłowym zestawieniu drogi. Zamontowane jest także dodatkowe zabezpieczenie przed przelaniem zbiorników powodujące wyłączenie pompy podającej żywicę.

Wszystkie reaktory i zbiorniki, w których są produkowane lub magazynowane substancje niebezpieczne podlegają nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego i są odbierane przez właściwego Inspektora Dozoru.

III. Reference Dokument on Best Available Techniques on Emissions from Storage, January 2005.

W zakresie dotyczącym omawianej instalacji istotne są wymagania dotyczące magazynowania w zbiornikach substancji płynnych kwalifikujących się do LZO.

Ogólne zasady BAT dotyczące zapobiegania i minimalizacji emisji ze zbiorników cieczy i płynnych gazów obejmują:

1. Przeglądy i konserwację.

Zakład dokonuje okresowych przeglądów i kontroli oraz konserwacji zbiorników zgodnie z wymaganiami prawa.

2. Kolor powłoki.

Jako BAT dokument referencyjny określa powłokę w kolorze zapewniającym min. 70 % odbicia padającego promieniowania cieplnego i świetlnego. Zbiorniki zlokalizowane na zewnątrz budynków są w kolorze metalicznym lub białym spełniając powyższy wymóg.

3. Działania minimalizujące emisję.

W przypadku omawianej instalacji zastosowano możliwe i odpowiednie do skali zabezpieczenia w postaci zaworów oddechowych o odpowiedniej konstrukcji i zakresie ciśnień roboczych. Zbiorniki posiadają dachy stałe stalowe w kształcie stożka bez wewnętrznych dachów pływających. Zbiorniki zlokalizowane są na szczelnych tacach o odpowiedniej pojemności.

Instalacja należy do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii z uwagi na ilość substancji palnych. Posiada program zapobiegania awariom, który reguluje system zarządzania zakładem gwarantujący ochronę ludzi i środowiska i dlatego nie określiłem sposobu zapobiegania awariom (art.211 ust.2 pkt.4 ustawy POŚ)

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punktach I i II decyzji określono rodzaj i parametry techniczne i technologiczne instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Spółki nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności emisja tlenu azotu, dwutlenku siarki, tlenu węgla i pyłu zawieszonego PM10 z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń

dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Ponadto emisja styrenu, ksylenu, izobutanolu, octanu butylu i węglowodorów alifatycznych nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Na podstawie art. 224 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie określiłem dopuszczalnej wielkości emisji metoksypropylu, dla którego nie ustalono wartości odniesienia, a także tlenku węgla dla dwóch kotłów gazowych ONC, które objęte są standardami emisyjnymi. Zgodnie z tym artykułem jeżeli dla operacji technicznej są ustalone standardy emisyjne, to w pozwoleniu nie określa się emisji gazów i pyłów nie objętych standardami. Dla kotła gazowego HTO 1001 o mocy 690 kW została ustalona emisja tlenku węgla, gdyż źródło to nie jest objęte standardami.

W pozwoleniu nie ustaliłem emisji z reaktorów poliuretanów (odpowietrzenie) i emitorów Wa-27, Wa-28, aparatów ONC (odpowietrzenie) i emitorów Wa-54 i Wa-67, mieszalników (odpowietrzenie) i emitorów Wa-63, Wa-65, Wa-67, Wa-68 i Wa-70, odstoju reaktorów (odpowietrzenie) i emitora Wa 69, zbiorników z olejem sojowym, olejem rycynowym, gliceryną techniczną, glikolem dwuetylenowym i emitorów od ZO-2 do ZO-11, zbiornika z kwasami ftalowymi (odpowietrzenie) i emitora ZS-6 reaktorów ONC i emitorów Wa 41, Wa-44, Wa-45, Wa-48 i Wa-62, które posiadają zamknięcia hydrauliczne. Ponadto nie ustaliłem emisji z piwnic hali poliuretanów (wentylacja ogólna) i emitora Wa 31, z hali zbiorników magazynowych (wentylacja ogólna) i emitora Wa 75, gdzie znajdują się nieczynne zbiorniki, hali przepompowni olejów (wentylacja ogólna) i emitora Po-2, obiektu pompowni (wentylacja ogólna) i emitora ZS-5 oraz ze zbiorników z żywicami, które nie posiadają emitorów (cyrkulacja oparów pomiędzy zbiornikami a mieszalnikami). We wniosku wykazano, że z powyższych emitorów nie występuje emisja substancji zanieczyszczających do powietrza.

Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji określiłem z rozdziałem na dwa okresy tj. do dnia 31.10.2007r. i od dnia 01.11.2007r., gdyż od listopada 2007r. część źródeł wymaga ustalenia standardów emisyjnych LZO na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Emisja ze źródeł i emitorów Wa-32, Wa-33 i Wa-50 zostanie zlikwidowana do 31.10.2007r. poprzez zamknięcia hydrauliczne, stąd emisję z tych źródeł pominięto w drugim okresie.

W pozwoleniu ustaliłem, że na emitorach Wa -23, Wa-23B, Wa-46, Wa-49, Wa-51, Wa-53, Wa-55, Wa-66, Wa-66B, Wa-72, Wa-76, Wa-77, BF-1, BF-2, KG-1, KG-2, KG-3 oraz Po1 będą usytuowane punkty pomiarowe, natomiast na pozostałych emitorach nie zostały zamontowane króćce pomiarowe, zgodnie z wymogami opisanymi w polskich normach. W związku z tym, że procesy wytwarzania preparatów powlekających, lakierów, farb drukarskich lub spoiw podlegają obowiązkowi wykonywania okresowych pomiarów lotnych związków organicznych na podstawie § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, zobowiązałem operatora instalacji do wykonania króćców pomiarowych na emitorach wymienionych w pkt. II.2. do decyzji -do dnia 31.10.2007r.

W pozwoleniu nie ustalono zakresu monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, gdyż zagadnienie to reguluje rozporządzenie z dnia 23 grudnia 2004r. Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

Pobór wody dla potrzeb instalacji będącej przedmiotem decyzji następuje z sieci wodociągowych i chłodniczych zakładu.

Pobór wody dla potrzeb bytowych i technologicznych jest opomiarowany wodomierzami. Woda jest zużywana do celów bytowych, chłodniczych i przemysłowych. Woda chłodnicza krąży w zakładowym obiegu zamkniętym, okresowo uzupełnianym.

Z instalacji odprowadzane są ścieki bytowe, opadowe i przemysłowe. Całkowita zanieczyszczona powierzchnia szczelna zlewni wód deszczowo roztopowych przypisana instalacji będącej przedmiotem niniejszego pozwolenia wynosi: 8254 m²

W instalacji oprócz ścieków deszczowo-roztopowych powstają również ścieki technologiczne kierowane do oczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków chemicznych.

Pobór wody oraz odprowadzanie ścieków zakładowych są uregulowane pozwoleniami wodnoprawnymi. Zakład dotrzymuje warunków tych decyzji pomimo wprowadzania do sieci zakładowych ścieków o bardzo wysokich wskaźnikach zanieczyszczeń. Podstawę niniejszego pozwolenia stanowiła analiza zakładowych systemów kanalizacyjnych i skuteczności pracy urządzeń oczyszczających.

Dla doskonalenia systemu zabezpieczeń środowiska, mogących mieć również wpływ na jakość ścieków odprowadzanych z zakładu nałożyłem dodatkowe warunki oraz zobowiązałem zakład do wykonywania pomiarów jakości ścieków dla wskaźników podanych w niniejszej decyzji, a charakterystycznych dla prowadzonych procesów produkcyjnych.

Badania w ściekach deszczowych są także jednym z elementów służących do monitoringu hermetyzacji procesów produkcyjnych i magazynowych.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.), w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punkcie II.7 i III.4 niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w pojemnikach, kontenerach zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie Spółki, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy Prawo ochrony środowiska określiłem dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne w związku z czym nie określiłem sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustaliłem w uzgodnieniu z wnioskodawcą.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku i jego uzupełnieniach zachowane będą standardy jakości środowiska.

W świetle powyższego stwierdziłem, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego i spełnia wymogi BAT, wobec czego orzekłem jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Wojewody Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO

(-)

mgr inż. Stanisław Homa
DYREKTOR WYDZIAŁU
ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. TBD S.A
39-200 Dębica
ul. I Mościckiego 23

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

2. Marszałek Województwa Podkarpackiego,
ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów

3. Minister Środowiska,
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

4. Burmistrz Miasta Dębica
39-200 Dębica