



OS-I.7222.32.7.2011.MH

Rzeszów, 2012-06-25

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- art. 151, art. 192, art. 215, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.),
- art. 18 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2010 r. Nr 185 poz. 1243 ze zm.),
- ust. 4 pkt 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 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 2 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 ust. 1 oraz załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 6, § 32, § 33 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95 poz. 558),
- § 10, § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku Tikkurila Polska S.A., ul. Mościckiego 23, 39-200 Dębica (REGON 850308932) przesłanego przy piśmie z dnia 22 grudnia 2011 r. znak: TOŚ/85/11, o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 sierpnia 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/22/05, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia

10 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-29/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lutego 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/72-1/08 i z dnia 22 stycznia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/31-9/09, udzielającej TBD S.A. w Dębicy pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji Syntezy Żywic

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 sierpnia 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/22/05, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 10 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-29/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lutego 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/72-1/08 i z dnia 22 stycznia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/31-9/09, udzielającą TBD S.A. w Dębicy pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji Syntezy Żywic w następujący sposób:

I.1. Punkty od I do IX otrzymują brzmienie:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

W Instalacji Syntezy Żywic wytwarzane będą, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowe produkty i półprodukty chemii organicznej. Maksymalna wydajność instalacji wynosi 14300 Mg/rok. W instalacji prowadzona będzie produkcja:

- żywic alkidowych – 8000 Mg/rok,
- żywic poliestrowych – 2000 Mg/rok,
- żywic styrenowanych – 3300 Mg/rok,
- pozostałych (roztworów żywic suchych, pokostów, lakierów) – 1000 Mg/rok.

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

I.2.1. Linia do produkcji żywic alkidowych i poliestrowych:

- 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.

I.2.2. Linia do produkcji żywic styrenowanych:

- 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.

I.2.3. Linie do produkcji małowatowej (półtechniczne):

I.2.3.1. Linia z reaktorem ogrzewanym olejowym nośnikiem ciepła:

- reaktor wraz z osprzętem – o pojemności $V_r=1,0 \text{ m}^3$ każdy,
- mieszalnik z chłodnicą zwrotną – o pojemności $V_r=2,48 \text{ m}^3$,

- układy rurociągów, pomp i filtrów,
- aparatura kontrolno – pomiarowa.

I.2.3.2. Linia z reaktorem ogrzewanym parą:

- reaktor wraz z osprzętem – o pojemności $V_r=1,0 \text{ m}^3$ każdy,
- mieszalnik wkraplacz – o pojemności $V_r=1,0 \text{ m}^3$ każdy,
- układy rurociągów, pomp i filtrów,
- aparatura kontrolno – pomiarowa.

I.2.4. Linia do produkcji roztworów żywic stałych:

- 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.

I.2.5. Kotłownia gazowa:

Tabela 1

Rodzaj kotła	Nominalne obciążenie [MW]	Sprawność [%]	Nominalna moc cieplna [MW]
Kocioł gazowy ONC	1,167	90	1,297
Kocioł gazowy ONC	1,167	90	1,297
Kocioł gazowy HTO 1001	0,690	90	0,767
Kotłownia Instalacji Syntezy Żywic razem	3,024		3,361

I.2.6. 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.

I.2.7. Obiekt TO – taca rozładunkowa olejów z odolejaczem

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

I.2.8. Obiekty 1-I, 28-I odolejacz

- odolejacz 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.2.9. Park zbiorników:

Tabela 2

Kod zbiornika	Zawartość zbiornika	Wielkość zbiornika [m^3]	Sposób zabezpieczenia	Lokalizacja zbiornika
9/2 (Z01)	Żywica do strenowania ftalowa w ksylene	100	Taca betonowa z pomalowaną powierzchnią	Na powierzchni ziemi (obiekt nr 28g)

8/2 (Z012)	Żywica do strenowania ftalowa w ksylene	100	Pojemność tacy 194 m ³	
9/1 (Z02)	Olej sojowy	100		
8/1 (Z011)	Glikol dwuetylenowy	100		
6/2 (Z03)	Olej lniany	100		
6/1 (Z04)	Olej lniany	100		
5 (Z05)	Kwas tłuszczowy	100		
4 (Z08)	Olej rycynowy	100		
3/2 (Z06)	Toluen (Wydz.P3)	50		
3/1 (Z07)	Octan etylu (Wydz. P3)	50		
1 (ZS1)	Żywica ftalowa w benzynie	100	Taca betonowa o pojemności 166 m ³	Na powierzchni ziemi (obiekt nr 52)
2 (ZS2)	Żywica ftalowa w benzynie	100		
3 (ZS3)	Żywica ftalowa w benzynie	100	Taca betonowa o pojemności 153 m ³	
4 (ZS4)	Żywica ftalowa w benzynie	100	Taca betonowa o pojemności 145 m ³	
3 (ZS13)	Żywica ftalowa w benzynie	32	Taca betonowa o pojemności 222 m ³	
3 (ZS14)	Żywica ftalowa w benzynie	32		
5 (ZS15)	Żywica ftalowa w benzynie	32		
Z1/1	Żywica ftalowa	100	Taca betonowa o pojemności 321 m ³	Na powierzchni ziemi (obiekt nr 52g)
Z1/2	Żywica ftalowa	100		
Z1/3	Żywica ftalowa	100		
Z1/4	Żywica ftalowa	100		
10	Żywica strenowana w ksylene	50	Taca betonowa o pojemności 194 m ³	W budynku (obiekt nr 31)
10a	Żywica strenowana w ksylene	50		
11	Żywica strenowana w ksylene	50		
11a	Żywica strenowana w ksylene	50		
6216(Wa10)	Olej rycynowy	4	Betonowa powierzchnia	W budynku (obiekt nr 1)
6217 (Wa10)	Olej rycynowy	4		
6212 (Wa12)	Olej lniany	4		
6206 (Wa14)	Olej lniany	4		
6205 (Wa15)	Olej sojowy	4		
6207 (Wa14)	Olej rycynowy	4		
6215 (Wa14)	Olej rycynowy	4		
6045 (Wa25)	Benzyna	4		
6046 (Wa25)	Benzyna	4		
6047 (Wa25)	Benzyna	4		
6772	Styren z inicjatorem	2		

(Wa26)				
6773 (Wa26)	Styren z inicjatorem	2		
6774 (Wa26)	Styren z inicjatorem	2		

I.2.10. Stosowane we wszystkich liniach produkcyjnych reaktory, mieszalniki oraz rurociągi wykonane będą ze stali kwasoodpornej. Reaktory i mieszalniki będą zamknięte i umieszczone na szczelnej powierzchni z posadzką chemoodporną. Rurociągi zlokalizowane będą na estakadach umożliwiającą obserwację.

Reaktory oraz mieszalniki, w których odbywają się procesy technologiczne będą wyposażone w osprzęt ograniczający emisję (chłodnice zwrotne lub chłodnice-kondensatory). Na każdym reaktorze zamontowane będą: kolumna pionowa chłodzona wodą, chłodnica zwrotna, rozdzielacze, odstożniki, przerywacze płomieni i zamknięcia hydrauliczne. Opary rozpuszczalników przechodzą przez kolumnę pionową, gdzie część zawracana będzie do reaktora, chłodnicę zwrotną, gdzie będą wykraplane i kierowane do rozdzielacza, skąd w postaci ciekłej zawracane będą do reaktora. Odpowietrzenie rozdzielacza wyprowadzone będzie na dach budynku poprzez przerywacz płomieni i zamknięcie hydrauliczne. Na mieszalnikach zamontowane będą chłodnice zwrotne, przez które pary LZO będą skraplane i zawracane ponownie do mieszalników oraz wysokie rury pionowe zakończone przerywaczami płomieni i zamknięciami hydraulicznymi.

I.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

I.3.1. Linia do produkcji żywic alkidowych i poliestrowych:

I.3.1.1. Produkcja żywic alkidowych na bazie kwasów tłuszczowych oleju talowego:

Do reaktora kwasów tłuszczowych załadowywany będzie olej talowy, następnie uruchamiane będzie mieszadło i dozowane będą surowce (pentaerytryt/gliceryna, bezwodnik kwasu ftalowego/ maleinowego, kwas benzoesowy, ksylene azeotropowy). Wsad ogrzewany będzie do temperatury 245 – 260°C z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody. Po dogrzaniu do temperatury kondensacji lub po 3 godzinach od rozpoczęcia grzania pobierana będzie próbka i oznaczana będzie liczba kwasowa i lepkość. Próbkę początkowo pobierane będą co 1 godzinę, a w późniejszym etapie kondensacji częściej. Kondensacja prowadzona będzie w temperaturze 245 – 260°C do osiągnięcia parametrów zawartych w instrukcjach stanowiskowych. Po osiągnięciu parametrów końcowych żywicy, przerywany będzie obieg azeotropu w reaktorze, uruchamiany będzie przepływ azotu na 6 m³/h i wsad będzie schładzany do temperatury 140 – 160°C. Równocześnie włączane będzie ogrzewanie parowe rurociągu spustowego i kolektora. Po schłodzeniu, do reaktora, przy zatrzymanym mieszadle i uruchomionym przepływie azotu, wprowadzana będzie przewidziana „Kartą operacyjną” ilość rozpuszczalnika. Żywica przelewana będzie grawitacyjnie z reaktora do mieszalnika w mieszalniku ustalone będą parametry żywicy zgodnie z wymaganiami. Po rozcieńczeniu żywica będzie przefiltrowywana i przepompowywana do zbiornika magazynowego.

I.3.1.2. Produkcja żywic alkidowych na bazie olejów:

Do reaktora załadowywane będą oleje, kwasy tłuszczowe i alkohole zgodnie z kartą operacyjną, następnie uruchamiane będzie mieszadło i wsad będzie ogrzewany. Po osiągnięciu wymaganej temperatury (około 200°C) załadowywana będzie

recepturowa ilość alkoholi i katalizator, a całość ogrzewana będzie do około 250°C w celu przeprowadzenia alkoholizy. Po procesie alkoholizy zawartość reaktora będzie schładzana do około 200°C. Po schłodzeniu produktów alkoholizy do reaktora załadowywane będą kwasy i bezwodniki organiczne oraz ksylen azeotropowy. Następnie wsad ogrzewany będzie do temperatury 245 – 260°C z jednoczesnym azeotropowym oddestylowaniem wody. Po dogrzaniu do temperatury kondensacji lub po 3 godzinach od rozpoczęcia grzania pobierana będzie próbka i oznaczana będzie liczba kwasowa i lepkość. Próbkę początkowo pobierane będą co 1 godzinę, a w późniejszym etapie kondensacji częściej. Kondensacja prowadzona będzie w temperaturze 245 – 260°C do osiągnięcia parametrów zawartych w instrukcjach stanowiskowych. Po osiągnięciu parametrów końcowych żywicy, przerywany będzie obieg azeotropu w reaktorze, uruchamiany będzie przepływ azotu na 6 m³/h i wsad będzie schładzany do temperatury 140 – 160°C. Równocześnie włączane będzie ogrzewanie parowe rurociągu spustowego i kolektora. Po schłodzeniu, do reaktora, przy zatrzymanym mieszadle i uruchomionym przepływie azotu, wprowadzana będzie przewidziana „Kartą operacyjną” ilość rozpuszczalnika. Żywica przelewana będzie grawitacyjnie z reaktora do mieszalnika w mieszalniku ustalone będą parametry żywicy zgodnie z wymaganiami. Po rozcieńczeniu żywica będzie przefiltrowywana i przepompowywana do zbiornika magazynowego.

I.3.1.3. Produkcja żywic uretanowych:

Do reaktora przy uruchomionym mieszadle załadowywane będą surowce zgodnie z kartą operacyjną (kwasy tłuszczowe oleju talowego, alkohole wielowodorotlenowe, bezwodniki kwasów organicznych, ksylen azeotropowy). Po załadunku wsad ogrzewany będzie do 180°C, a następnie do temperatury 240°C. Po osiągnięciu tej temperatury pobierane będą próbki i oznaczana będzie liczba kwasowa i lepkość. Po osiągnięciu wymaganych parametrów zawartość reaktora będzie schładzana do 160°C a żywica będzie spuszczana do mieszalnika zawierającego benzynę. Zawartość mieszalnika będzie schładzana do 60°C, następnie całość ogrzewana będzie do 75°C oraz dozowane będą izocyjaniany. Temperaturę 75°C będzie utrzymywana przez 4 godziny, po tym czasie dozowana będzie benzyna w ilościach określonych kartą operacyjną i wsad będzie ogrzewany do 95°C. Proces uretanizacji prowadzony będzie w temperaturze 95°C, próbki pobierane będą co 1 godzinę. Po osiągnięciu wymaganych parametrów wsad będzie schładzany do 90°C, a następnie dozowany będzie izobutanol i środki pomocnicze. Po ustaleniu lepkości zgodnie z normami przedmiotowymi, żywica będzie przefiltrowywana i przepompowywana do zbiornika magazynowego.

I.3.1.4. Produkcja żywic poliestrowych ortoftalowych:

Do reaktora załadowywane będą glikole, alkohole, następnie włączane będzie ogrzewanie i dozowane będą pozostałe surowce zgodnie z kartami operacyjnymi (kwasy i bezwodniki organiczne, katalizatory, stabilizatory). W przypadku produkcji żywic ortoftalowych modyfikowanych i izoftalowych wsad ogrzewany będzie do temperatury 200°C i oznaczana będzie liczba kwasowa. Po osiągnięciu wymaganych parametrów całość schładzana będzie do temperatury ok. 100°C – dalszy sposób postępowania tak jak i dla produkcji żywic ortoftalowych. Po ustabilizowaniu się temperatury, do reaktora załadowywana będzie reszta glikoli i bezwodniki organiczne. Następnie wsad dogrzewany będzie do temperatury 130 – 160°C, temperatura ta będzie utrzymywana przez 2 godziny. Temperatura w rurze kondensacyjnej nie może przekroczyć 100°C. Do reaktora przez rozdzielacz

dozowany będzie ksylen do obiegu w ilości podanej w karcie operacyjnej. Ogrzewać dalej wsad reaktora powoli do 200°C. Po dogrzaniu do temperatury 200°C lub po 3 godzinach od rozpoczęcia grzania do kondensacji pobierana będzie pierwsza próba. Proces polikondensacji prowadzony będzie w temp. 200 – 220°C w zależności od szybkości procesu. Próbki pobierane będą co 1 godz., oznaczana będzie liczba kwasowa. Gdy liczba kwasowa spadnie poniżej 60 mg KOH/g oznaczana będzie również lepkość roztworu. W przypadku żywic o nazwach handlowych D 1104 P, D 1105 i lakieru poliestrowego, gdy poliestr osiągnie wymagane parametry za pomocą próżni odciągany będzie ksylen, a żywica będzie schładzana do temperatury 155°C. Rozpuszczanie poliestru w styrenie prowadzone będzie w mieszalniku. W czasie, gdy w reaktorze trwa będzie proces polikondensacji do mieszalnika pobierany będzie styren w ilości o 10% mniejszej niż w karcie operacyjnej. Do styrenu dodawane będą stabilizatory i inne dodatki zgodnie z kartami operacyjnymi. Zawartość mieszalnika będzie maksymalnie schładzana, zwłaszcza w okresie letnim. Po osiągnięciu parametrów końcowych żywicy przerywany będzie obieg azeotropu w reaktorze, uruchamiany będzie przepływ azotu na 6 m³/h i wsad będzie schładzany do temperatury 120°C. Równocześnie włączane będzie ogrzewanie parowe rurociągu spustowego i kolektora. Do mieszalnika ze styrenem i stabilizatorami spuszczały będzie schłodzony poliestr z reaktora (temperatura w mieszalniku nie może przekroczyć 60°C). Po spuszczeniu całej ilości żywicy z reaktora (czas spuszczenia nie powinien być dłuższy niż 2,5 godziny gdyż grozi to zżelowaniem zawartości reaktora z żywicą) zawartość mieszalnika będzie schładzana do 40°C, oraz mieszana przez 1,5 godziny. Lepkość ustalana będzie styrenem do parametrów określonych normą przedmiotową. Po ustaleniu lepkości zawartość będzie schładzana do około 20 – 30°C. Po sprawdzeniu, czy żywica ma odpowiedni czas żelowania będzie ona przefiltrowywana do kontenerów, lakier będzie rozlewany do opakowań.

I.3.1.5. Produkcja żywic poliestrowych tereftalowych:

Do reaktora załadowywane będą surowce (glikole, folia PET). Następnie z rozdzielaczy azeotropu usuwana będzie woda i włączane będzie ogrzewanie. Całość wsadu ogrzewana będzie do temperatury 230 – 240°C. Temperatura powyższa utrzymywana będzie do stopienia folii PET, wówczas wsad schładzany będzie do temperatury 200°C. Wydzielający się kondensat będzie zawracany do reaktora. Po zakończeniu procesu glikolizy wsad schładzany będzie do temperatury 170 – 180°C i dozowane będą bezwodniki organiczne i alkohole. Temperatura 170 – 180°C w reaktorze utrzymywana będzie przez 2 godziny. Do reaktora przez rozdzielacz celem przeprowadzenia reakcji polikondensacji załadowywany będzie do obiegu ksylen w ilości podanej w karcie operacyjnej. Wsad reaktora ogrzewany będzie do temperatury 220 – 230°C, w procesie będzie wydzielać się woda kondensacyjna. Kondensacja żywic prowadzona będzie do osiągnięcia parametrów podanych w instrukcjach stanowiskowych. Po osiągnięciu przez poliestr wymaganych parametrów przerywany będzie obieg azeotropu w reaktorze, uruchamiany będzie przepływ azotu na 6 m³/h i wsad będzie schładzany do temperatury 120 – 130°C. Rozpuszczanie poliestru w styrenie prowadzone będzie w mieszalniku. Podczas, gdy w reaktorze trwa będzie proces polikondensacji do mieszalnika pobierany będzie styren w ilości o 10% mniejszej niż w karcie operacyjnej. Do styrenu dodawane będą rozpuszczone stabilizatory. Zawartość mieszalnika będzie maksymalnie schładzana, zwłaszcza w okresie letnim. Do mieszalnika ze styrenem i stabilizatorami spuszczały będzie schłodzony poliestr

z reaktora, temperatura w mieszalniku nie może przekroczyć 60°C. Po spuszczeniu całej ilości zawartość mieszalnika będzie schładzana do 40°C. Całość mieszana będzie przez 1,5 godziny, a następnie pobierana będzie pierwsza próbka. Lepkość ustalana będzie styrenem do wymaganych parametrów określonych normami przedmiotowymi. Po ustaleniu lepkości zawartość schładzana będzie do około 20 – 30°C. Po sprawdzeniu czy żywica ma odpowiedni czas żelowania będzie ona przefiltrowywana do kontenerów.

I.3.2. Linia do produkcji żywic styrenowanych:

I.3.2.1. Produkcja żywic styrenowanych:

Do reaktora wpompowywany będzie roztwór żywicy ftalowej w ksylenie. Sporządzany będzie roztwór styrenu z inicjatorem i wypompowywany do zbiornika przejściowego. Zawartość reaktora ogrzewana będzie do temperatury 135°C a następnie dozowany będzie styren z inicjatorem ze zbiornika przejściowego. Po zakończeniu wkraplania pobierana będzie próbka żywicy, następne próbki pobierane będą co dwie godziny. Proces prowadzony będzie w temperaturze 140 – 145°C do uzyskania odpowiedniej lepkości. Następnie całość schładzana będzie do temperatury 110°C i dodawany będzie ksylen do rozcieńczenia. Po rozcieńczeniu żywica będzie przefiltrowywana i przepompowywana do zbiornika magazynowego.

I.3.3. Linie do produkcji małowatowej (półtechniczne):

I.3.3.1. Produkcja pokostu lnianego i oleju na drewno traolja:

Do reaktora załadowywane będą surowce (oleje roślinne, środki pomocnicze, benzyna) zgodnie z kartą operacyjną. Całość ogrzewana będzie do temperatury 60°C. Po osiągnięciu wymaganej temperatury całość mieszana będzie przez 10 minut. Po tym czasie pobierana będzie próbka w celu sprawdzenia czy surowce całkowicie się rozpuściły. Następnie do reaktora dozowane będą zgodnie z kartą operacyjną pozostałe surowce (benzyna, środki pomocnicze). Następnie grzanie będzie wyłączane. Po samoczynnym spadku temperatury do 30°C do aparatu dozowane będą środki pomocnicze i sykatywy, całość mieszana będzie przez 0,5 godziny. Gotowe próbki będą zgłaszane do laboratorium. Po uzyskaniu informacji o zgodności wyrobów z normą, będą one przepompowywane do mieszalnika lub zbiornika magazynowego.

I.3.3.2. Produkcja roztworów pomocniczych i lakierów:

Do reaktora załadowywane będą rozpuszczalniki zgodnie z kartami operacyjnymi. Po uruchomieniu mieszadła do reaktora załadowywane będą żywice. Zawartość podgrzewana będzie do temperatury 50°C a proces mieszania będzie kontynuowany przez 1 – 3 godzin. Po upływie tego czasu pobierana będzie próbka w celu sprawdzenia, czy żywice całkowicie się rozpuściły oraz sprawdzana będzie lepkość. W przypadku, gdy lepkość będzie zbyt duża wsad będzie rozcieńczany. W przypadku produkcji lakierów dodawane będą substancje pomocnicze korygujące końcowe parametry wyrobu zgodnie z kartami operacyjnymi. Procesy prowadzone będą do osiągnięcia lepkości zgodnych z normami przedmiotowymi, następnie wyroby będą przefiltrowywane i przepompowywane do oznakowanych kontenerów lub zbiorników magazynowych.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji.

Tabela 3

Źródło emisji	Symbol emitora	Dopuszczalna wielkość emisji					
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	mg/m ³ _u	S ₁ * [mg/m ³ _u]	S ₃ ** [%]	S ₅ ** [%]
Budynek 1							
Waga styrenu (odpowietrzanie)	Wa-21	Styren	0,011	-	-	-	-
Waga styrenu (odpowietrzanie)	Wa-22	Ksylen Etylobenzen	0,012 0,001	-	-	-	-
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-23	LZO	-	-	-	3	3
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-23B	LZO	-	-	-	3	3
Zbiorniki na benzynę – 3 szt. (odpowietrzanie)	Wa-25	LZO	-	-	-	3	3
Zbiorniki na styren z inicjatorem (odpowietrzanie)	Wa-26	LZO	-	-	-	3	3
Reaktor nr 4 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-42	LZO	-	-	150	3	3
Reaktor nr 3 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-43	LZO	-	-	150	3	3
Urządzenia w hali reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-46	LZO	-	-	-	3	3
Reaktor nr 2 (odpowietrzanie przez rozdzielacz)	Wa-47	LZO	-	-	150	3	3
Urządzenia w hali reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-49	LZO	-	-	-	3	3
Urządzenia w hali nowych reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-51	LZO	-	-	-	3	3
Podajnik ślimakowy (odciąg miejscowy)	Wa-53	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,029 0,029	-	-	-	-

Hala mieszalników (wentylacja ogólna mechaniczna hali)	Wa-55	LZO	-	-	-	3	3
Aparat M (odpowietrzenie przez rozdzielacz)	Wa-61	LZO	-	-	150	3	3
Aparat M (odpowietrzenie przez chłodnicę)	Wa-64	LZO	-	-	150	3	3
Urządzenia w hali nowych reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-66	LZO	-	-	-	3	3
Urządzenia w hali nowych reaktorów ONC (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-66B	LZO	-	-	-	3	3
Zasyp surowców sypkich (odpowietrzanie mechaniczne hali)	Wa-72	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,16 0,16	-	-	-	-
Urządzenia w hali styrenowania (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-76	LZO	-	-	-	3	3
Urządzenia w hali mieszalników (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Wa-77	LZO	-	-	-	3	3
Wentylacja stanowiskowa dawkowania TDI	Wa-80	LZO	-	-	150	3	3
Obiekt 38							
Rozwarkownica (odciąg miejscowy)	BF-1	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,017 0,017	-	-	-	-
Podajnik pneumatyczny (odpowietrzanie)	BF-2	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,021 0,021	-	-	-	-
Kocioł gazowy ONC (moc 1167 kW)	KG-1	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Pył ogółem Pył zawieszony PM10	-	35 150 5 5	-	-	-
Kocioł gazowy ONC (moc 1167 kW)	KG-2	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Pył ogółem Pył zawieszony PM10	-	35 150 5 5	-	-	-
Kocioł gazowy HTO 1001 (moc 690 kW)	KG-3	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,003 0,106 0,001 0,001 0,008	-	-	-	-
Obiekt 27 – Przepompownia olejów							
Hala zbiorników z żywicą (wentylacja mechaniczna ogólna hali)	Po1	LZO	-	-	-	3	3

Obiekt 28g – Park zbiorników olejowych							
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZO-1	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZO-12	LZO	-	-	-	3	3
Obiekt 52 – Park zbiorników ze styrenem i żywicami							
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-1	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-2	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-3	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik z żywicą ftalową (odpowietrzanie)	ZS-4	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-11	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-12	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-13	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-14	LZO	-	-	-	3	3
Zbiornik ze styrenem stabilizowanym (odpowietrzanie)	ZS-15	LZO	-	-	-	3	3

* - standardy emisyjne dla LZO wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, wyrażone jako stężenie LZO w gazach odlotowych, w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny

** - standardy emisyjne dla LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażone jako procent wsadu LZO

*** - standardy emisyjne dla LZO wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany i niezorganizowany, wyrażone jako stosunek masy LZO do jednostki produktu lub surowca

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

- LZO 3,863 Mg/rok
- Pył ogółem 0,407 Mg/rok
- Pył zawieszony PM10 0,407 Mg/rok
- Dwutlenek siarki 0,024 Mg/rok
- Dwutlenek azotu 0,768 Mg/rok
- Tlenek węgla 0,215 Mg/rok
- Ksylen 0,007 Mg/rok
- Styren 0,022 Mg/rok
- Etylobenzen 0,001 Mg/rok

II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji.

II.2.1. Ścieki przemysłowe.

II.2.1.1. Ścieki technologiczne z operacji ługowania reaktorów – 150 m³/rok,

II.2.1.2. Ścieki technologiczne z wydzielowej stacji uzdatniania wody – 200 m³/rok.

II.2.2. Ścieki sanitarne – 1100 m³/rok.

II.2.3. Wody opadowo – roztopowe z powierzchni całkowitej 8254 m² (w tym z powierzchni szczelnej 5878 m²).

II.2.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji:

Tabela 4

Punkt pomiarowy i punkt wprowadzania do sieci zakładowej	Rodzaj ścieków	Wskaźniki zanieczyszczeń	Jednostka miary	Stężenia średnie	Max. dopuszczalne stężenia lub stan
Studzienka 38-1	Ścieki technologiczne ze stacji uzdatniania wody kotłowej oraz wody opadowe	ChZT Cr	mg/dm ³	400	500
		Chlorki	mg/dm ³	4000	5000
Studzienka 1-5	Ścieki sanitarne (mycie posadzek, potrzeby socjalne) oraz wody opadowe	Azot ogólny	mg/dm ³	80	100
		Azot amonowy	mg/dm ³	25	30
		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
		Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	80	100
		ChZT Cr	mg/dm ³	800	1000
Studzienka 1-8	Ścieki sanitarne oraz wody opadowe	OWO	mg/dm ³	250	300
		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
		Węglowodory 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	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
		Węglowodory 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	Odczyn	pH	6,5 – 9	5 – 9
		Benzen	mg/dm ³	0,08	0,1
		Toluen	mg/dm ³	0,08	0,1

	i tacy olejów	Etylobenzen	mg/dm ³	0,8	1
		Ksylen	mg/dm ³	80	100
		Węglowodory 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 placu magazynu wyrobów gotowych	Odczyn	pH	6,5 – 9	5 – 9
		ChZT Cr	mg/dm ³	100	125

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	350	Odpad powstaje w wyniku reakcji chemicznych prowadzonych w instalacji (produkcja żywic ftalowych, polikondensacja, produkcja żywic poliestrowych)
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	80	Odpad powstaje w procesach filtracji i destylacji oraz podczas mycia instalacji rozpuszczalnikami
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	2	Opakowania po substancjach niebezpiecznych wykorzystywanych na wydziałach produkcyjnych
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3	Zaolejone materiały z czyszczenia wydziałów produkcyjnych
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,03	Lampy fluorescencyjne zawierające rtęć
6.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	10	Odpad powstaje przy myciu zbiorników i reaktorów roztworem NaOH

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25	Opakowania po produktach i surowcach wykorzystywanych na wydziałach produkcyjnych

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15	Opakowania po produktach i surowcach wykorzystywanych na wydziałach produkcyjnych
3.	17 04 07	Mieszanki metali	5	Odpad powstaje w trakcie bieżących napraw i remontów obiektów budowlanych i instalacji technologicznych.

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowo – usługowej zlokalizowanej poza granicami instalacji, zgodnie z załącznikiem graficznym do niniejszej decyzji:

- 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. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

III.1. Instalacja nie będzie pracowała 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 wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 7

Lp.	Emisor	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]
Budynek 1						
1.	Wa-21	11,5	0,04	0,0 (zadaszony)	290	610
2.	Wa-22	11,5	0,04	0,0 (zadaszony)	290	595
3.	Wa-23	11,5	0,5	0,0 (zadaszony)	302	7000
4.	Wa-23B	11,5	0,5	0,0 (zadaszony)	302	7000
5.	Wa-25	11,5	0,04	0,0 (zadaszony)	290	48
6.	Wa-26	11,5	0,04	0,0 (zadaszony)	290	318
7.	Wa-42	11,5	0,05	0,0 (zadaszony)	290	3280
8.	Wa-43	11,5	0,08	0,0 (zadaszony)	290	3280
9.	Wa-46	12,5	0,6	0,0 (zadaszony)	305	3280

10.	Wa-47	11,5	0,05	0,0 (zadaszony)	304	3280
11.	Wa-49	12,5	0,6	0,0 (zadaszony)	305	3280
12.	Wa-51 + Wa-52	12,5	0,55	0,0 (zadaszony)	290	5950
13.	Wa-53	11,0	0,2	0,0 (zadaszony)	290	1550
14.	Wa-55	12,5	0,6	0,0 (zadaszony)	304	3320
15.	Wa-61	11,5	0,05	0,0 (zadaszony)	290	400
16.	Wa-64	11,5	0,05	0,0 (zadaszony)	290	400
17.	Wa-66	11,5	0,55	0,0 (zadaszony)	290	7000
18.	Wa-66B	11,5	0,55	0,0 (zadaszony)	290	7000
19.	Wa-72	11,5	0,3	0,0 (zadaszony)	293	2000
20.	Wa-76	11,5	0,4	0,0 (zadaszony)	305	7000
21.	Wa-77	11,5	0,4	0,0 (zadaszony)	305	7000
22.	Wa-80	11,5	0,15	0,0 (zadaszony)	30	100
Obiekt 27 – Przepompownia olejów						
23.	Po1	6,0	0,6	0,0 (zadaszony)	290	371
Obiekt 28g – Park zbiorników olejowych						
24.	ZO-1	8,0	0,05	0,0 (zadaszony)	290	147
25.	ZO-12	8,0	0,05	0,0 (zadaszony)	290	147
Obiekt 38						
26.	BF-1	8,0	0,4x0,4	0,0 (zadaszony)	290	920
27.	BF-2	8,0	0,3	0,0 (zadaszony)	290	920
28.	KG-1	12,7	0,3	10,0	376	6700
29.	KG-2	12,7	0,3	10,0	376	6700
30.	KG-3	13,5	0,3	6,5	411	8640
Obiekt 52 – Park zbiorników ze styrenem i żywicami						
31.	ZS-1	8,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	112
32.	ZS-2	8,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	112
33.	ZS-3	8,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	112
34.	ZS-4	8,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	112
35.	ZS-11	5,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	54
36.	ZS-12	5,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	54
37.	ZS-13	5,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	54

38.	ZS-14	5,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	54
39.	ZS-15	5,0	0,1	0,0 (zadaszony)	290	54

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

Tabela 8

Symbol emitora	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność [%]	Natężenie przepływu [m³/h]
Wa-21, W-22, Wa-25, Wa-26,	zamknięcie hydrauliczne	zawory oddechowe z zamknięciem hydraulicznym o nastawach +200 mm H ₂ O, -150 mm H ₂ O, uzupełnione bezpiecznikami przeciwogniowymi o oporach przepływu rzędu 25 mm H ₂ O.	100 (mały oddech)	-
ZS1 – ZS4, ZS-11 – ZS-15	zamknięcie hydrauliczne		100 (mały oddech)	-
ZO-1, ZO-12	zamknięcie hydrauliczne		100 (mały oddech)	-
Wa-53	filtr tkaninowy	HIT-3/IV EX	97	15 863
BF-2	filtrocyklon + cyklon	KF-15-32	99,9	1470

IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

IV.2.1. Woda dla potrzeb socjalno – bytowych, technologicznych (produkcja wyrobów wodorozcieńczalnych, utrzymanie czystości w pomieszczeniach technologicznych) oraz energetycznych (uzupełnianie ubytków wody w sieci ciepłowniczej, przygotowanie uzdatniania wody płukanie wody w stacji uzdatniania, uzupełnianie wody w zamkniętym obiegu chłodniczym, produkcja pary wodnej) instalacji pobierana będzie z przyłącza wody komunalnej w oparciu o umowę z Wodociągami Dębickimi Sp. z o.o. w Dębicy.

Tabela 9

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody [m³/dobę]	Pobór wody [m³/rok]
1.	Woda dla potrzeb bytowych i technologicznych	20	4 000
2.	Woda obiegowa chłodnicza	3000	700 000*

* - ilość wody pompowanej w zamkniętym układzie chłodniczym

IV.2.2. Ścieki technologiczne z operacji ługowania reaktorów tłoczone będą do wanny zlokalizowanej po zachodniej stronie wydziału (wanna W) a następnie rurociągiem kierowane będą do oczyszczania w fizyko – chemicznej zakładowej oczyszczalni ścieków.

IV.2.3. Ścieki technologiczne z wydziałowej stacji uzdatniania wody odprowadzane będą do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej.

IV.2.4. Ścieki sanitarne odprowadzane będą do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej.

IV.2.5. Wody opadowo – roztopowe odprowadzane będą do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej.

IV.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów.

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	Odpady bezpośrednio przewożone do magazynu odpadów poprodukcyjnych (obiekt nr 56), gromadzone w szczelnych pojemnikach o poj. 1000 l. Obiekt nr 56 jest wybetonowany, ogrodzony, zamknięty i zadaszony.
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane na wydziałowym placu magazynowym nr 101, lub bezpośrednio przewożone do magazynu odpadów poprodukcyjnych (Obiekt nr 56), gromadzone w szczelnych, zamkniętych pojemnikach. Plac nr 101 jest wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną. Obiekt nr 56 jest wybetonowany, ogrodzony, zamknięty i zadaszony.
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane na wydziałowym placu magazynowym nr 101, lub bezpośrednio przewożone do magazynu odpadów poprodukcyjnych (Obiekt nr 56), gromadzone w szczelnych, zamkniętych pojemnikach. Plac nr 101 jest wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną. Obiekt nr 56 jest wybetonowany, ogrodzony, zamknięty i zadaszony.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane na wydziałowym placu magazynowym nr 101, lub bezpośrednio przewożone do magazynu odpadów poprodukcyjnych (Obiekt nr 56), gromadzone w szczelnych pojemnikach. Plac nr 101 jest wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną. Obiekt nr 56 jest wybetonowany, ogrodzony, zamknięty i zadaszony.
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane w sposób zabezpieczający przed stłuczeniem w specjalnych pojemnikach hermetycznych, w wyznaczonym miejscu, w magazynku podстанции elektrycznej nr 11, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.
6.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Szlam przewożony bezpośrednio na poletka osadowe nr 70c oczyszczalni chemicznej. Poletko osadowe jest uszczelnione geomembraną i oznaczone tablicą.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowane na wydziałowym placu magazynowym nr 101, oraz w wiacie nr 74 a następnie przewożone do magazynu odpadów (obiekt nr 44a). Plac nr 101 jest wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną;

			Odpady na wydzielonym placu magazynowym nr 101 są gromadzone w stalowych koszach i opisane kodem odpadu. Obiekt nr 44a jest wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną. Odpady są gromadzone w stalowym kontenerze.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane na wydzielonym placu magazynowym nr 101, oraz w wiacie nr 74 a następnie przewożone do magazynu odpadów (obiekt nr 44a). Plac nr 101 jest wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną; Odpady na wydzielonym placu magazynowym nr 101 są gromadzone w stalowych koszach i opisane kodem odpadu. Obiekt nr 44a jest wybetonowany i oznaczony tablicą informacyjną. Odpady są gromadzone w stalowym kontenerze.
3.	17 04 07	Mieszanki metali	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na wybetonowanym placu magazynowym (obiekt 50c). Plac nr 50c jest oznaczony tablicą informacyjną.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	07 02 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	D9, D10, R14
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D9, D10, R2, R14
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	D5, D9, D10
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściarki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	D10, R4, R14, R15
6.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	D5, D9, R14

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	D10, R1, R14
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	D10, R1, R14
3.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14, R15

IV.3.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

IV.3.3.1. Prowadzona będzie segregacja wytwarzanych odpadów oraz działania redukujące ilość powstających odpadów poprzez ponowne wykorzystanie w procesie produkcyjnym wybrakowanych elementów.

IV.3.3.2. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach, w wyznaczonych w punkcie III.3.1. miejscach magazynowania, w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów, zabezpieczający środowisko przed ich szkodliwym oddziaływaniem, stwarzający odpowiednie warunki sanitarno-higieniczne i zgodny z wymogami p. poz.

IV.3.3.3. Wytwarzane odpady niebezpieczne magazynowane będą w budynkach lub na wybetonowanym placu w szczelnych, zamkniętych pojemnikach. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą na wybetonowanych placach. W przypadku, gdy zachodzić będzie możliwość wyflukiwania zanieczyszczeń z odpadów, miejsca magazynowania będą uszczelnione i wyposażone w studzienki bezodpływowe.

IV.3.3.4. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Magazyny wyposażone będą w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej. Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów. Nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

IV.3.3.5. Pojemniki służące do magazynowania odpadów wykonane będą z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu i posiadać będą szczelne zamknięcia, zabezpieczające przed przypadkowym rozproszeniem odpadu w trakcie transportu i czynności załadunkowych i rozładunkowych. Prowadzony przeładunek odpadów niebezpiecznych nie będzie powodować ich rozlania i skażenia gruntu.

IV.3.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla magazynowanych substancji.

IV.3.3.7. Wytwarzane odpady przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.8. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.3.9. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym, poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

IV.3.3.10. Pracownicy zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami, organizacji i ochrony środowiska.

IV.4. Warunki emisji hałasu do środowiska.

IV.4.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 14

Tabela 1.1					
Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Wysokość źródła/ Wysokość zawieszenia źródła [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”					
1.	Budynek produkcyjny	WSŻ	10,6	16	8
2.	Budynek kotłowni	KOTŁOW	9.2	16	8

Źródła typu „PUNKTOWEGO”					
3.	Wentylator z wentylacji zbiorników dobowych wschodni	WeZbDo1	10,7	16	8
4.	Wentylator z wentylacji zbiorników dobowych zachodni	WeZbDo2	10,7	16	8
5.	Wentylator reaktorów ogrzewanych parowo i zbiorników dobowych wschodni	WeRPZD1	12	16	8
6.	Wentylator reaktorów ogrzewanych parowo i zbiorników dobowych zachodni	WeRPZD2	12	16	8
7.	Wentylator z wentylacji zbiorników dobowych	WeZbDo3	10,7	16	8
8.	Odciąg z destylarki	OdcDest	12	16	8
9.	Wentylator nawiewny powietrza	WenNaw1	10,7	16	8
10.	Wentylator nawiewny powietrza	WenNaw2	10,7	16	8
11.	Wyciąg z hali pomp	WyHaPo	10,7	16	8
12.	2 wentylatory z reaktorów 5 i 6	WeRe5i6	10,7	16	8
13.	2 wentylatory z reaktora 7	WeRe7	10,7	16	8
14.	Wentylacja z hali reaktorów 1-4	WeHaRe1	10,7	16	8
15.	Wentylacja z hali reaktorów 1-4	WeHaRe2	10,7	16	8
16.	Wyciąg z filtra workowego	WyFiWor	10,7	16	8
17.	Wyciąg z hali mieszalników ONC	WyHMONC	0,5	16	8
18.	Wyciąg stanowiskowy z dawkowania surowców płynnych	WeWSDS	10,7	16	8
19.	Wentylator wyciągowy z kotłowni	WeWyKot	9,3	16	8
20.	Wentylacja magazynu	WenMag1	6,1	16	8
21.	Wentylacja magazynu	WenMag2	6,1	16	8

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

V.1. Zużycie wody dla potrzeb instalacji.

Tabela 15

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie m ³ /Mg surowca	Zużycie m ³ /Mg produktu
1.	Woda	0,55	0,55

V.2. Zużycie energii elektrycznej dla potrzeb instalacji.

Tabela 16

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie MWh/rok
1.	Energia elektryczna	650

V.3. Zużycie gazu dla potrzeb instalacji.

Tabela 17

Lp.	Rodzaj surowca	Zużycie m ³ /rok
1.	Gaz ziemny	500000
2.	Gaz płynny	15000

V.4. Maksymalna ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 18

Lp.	Surowiec/ materiał pomocniczy	Zużycie Mg/rok
1.	Części stałe w surowcach	6100

2.	Lotne związki organiczne w surowcach	3900
----	--------------------------------------	------

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, Wa-80, BF-1, BF-2, KG-1, KG-2, KG-3 oraz Po1.

VI.2.2. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji:

Tabela 19

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	Wa-23, Wa-23B, Wa-46, Wa-49, Wa-51, Wa-55, Wa-66, Wa-76, Wa-77, Wa-80	Co najmniej raz na rok	LZO
2.	Wa-53, BF-2	Co najmniej raz na dwa lata	Pył ogółem

VI.2.3. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.4. Częstotliwość, zakres oraz metodyki prowadzonych pomiarów będą zgodne z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawnymi.

VI.2.5. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków.

VI.3.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia ilości wody dla instalacji w sposób ciągły za pomocą wodomierzy:

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

VI.3.2. Wyniki odczytów wodomierzy zużycia wody będą rejestrowane z częstotliwością minimum 1 raz na tydzień.

VI.3.3. Ilość ścieków ustalana będzie na podstawie ilości pobieranej wody.

VI.3.4. Badania ścieków odprowadzanych kanalizacją ogólnospławną z instalacji wykonywane będą w następujący sposób:

- pobór prób dokonywany będzie w punktach określonych w tabeli 4,
- analizy dokonywane będą co najmniej dla wskaźników podanych w tabeli 4,
- częstotliwość badań – raz na rok.

VI.3.5. Prowadzone będą badania ścieków surowych przed wprowadzeniem do zakładowej oczyszczalni ścieków w następujący sposób:

- pobór prób dokonywany będzie w wannie W,
- analizy dokonywane będą dla następujących wskaźników: odczyn, benzen, toluen, etylobenzen, ksylen, węglowodory ropopochodne, zawiesiny ogólne, ChZT Cr, OWO, substancje rozpuszczone, cykloheksanon, benzyna, glikol monoetylenowy, glikol dwuetylenowy, izobutanol, styren, Zn, Cr, Pb, VOC,
- częstotliwość badań – raz na dwa miesiące.

VI.4. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.4.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą w punktach pomiarowych, przedstawionych na załączniku graficznym do niniejszej 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.4.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą również po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 14.

VI.4.3. Prowadzony będzie rejestr zmian procedur pracy instalacji lub wymiany urządzeń.

VI.5. Monitoring jakości wód podziemnych.

VI.5.1. Operator instalacji prowadził będzie monitoring wód podziemnych z częstotliwością co najmniej raz na rok w następujący sposób:

- pobór prób dokonywany będzie w następujących punktach:
 - studnia S-3bis – współrzędne geograficzne: N 50°03.59; E 21°25.32,
 - studnia S-5b – współrzędne geograficzne: N 50°04.04; E 21°25.40,
- analizy dokonywane będą dla następujących wskaźników: chlorki, substancje rozpuszczone, azot amonowy, azot azotynowy, azot azotanowy, chrom, cynk, kadm, miedź, ołów, nikiel, glin, rtęć, żelazo ogólne, mangan.

VII. Wymagane sposoby osiągania 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. Prowadzony będzie szczegółowy bilans materiałowy, obejmujący wielkości zużycia surowców, produkcji i strat do środowiska w formie emisji zorganizowanej i niezorganizowanej.

VII.10. Aparatura kontrolno – pomiarowa będzie poddawana sprawdzaniu, wzorcowaniu, legalizacji zgodnie z obowiązującymi procedurami.

VII.11. Każdy ze zbiorników w bazie magazynowej będzie poddawany raz w roku szczegółowym oględzinom pod kątem stanu technicznego, elementów konstrukcji oraz szczelności.

VII.12. Stosowane będzie zabezpieczenie w postaci czujników poziomu, które po przekroczeniu 90% pojemności zbiornika wyłączać będzie pompę dozującą surowiec bądź wyrób. Stosowane będzie dodatkowe zabezpieczenie przed przelaniem zbiorników, m.in. w postaci głównie kamertonów, powodujące blokadę pompy podającej surowiec bądź wyrób.

VII.13. 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.14. Prowadzone będą systematycznie przeglądy, konserwacje i naprawy przerywaczy płomieni i zamknięć hydraulicznych.

VII.15. Stosowane będą sorbenty i przykrywanie kratek ściekowych zabezpieczające przed przedostaniem się rozlewów do kanalizacji.

VII.16. Informacje dotyczące ewentualnych rozlewów będą odnotowane zgodnie z obowiązującą procedurą postępowania na wypadek zaistnienia awarii.

VII.17. 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.

VIII.1. 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 przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużywanych w Zakładzie w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

II. W miejsce załącznika graficznego nr 1 do decyzji ŚR.IV-6618/22/05 wprowadzam nowy o brzmieniu jak w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 22 grudnia 2011 r. (data wpływu 28 grudnia 2011 r.) znak: TOŚ/85/11, uzupełnionym w dniu 17 stycznia 2012 r. o opłatę skarbową, Tikkurila Polska S.A. wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 sierpnia 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/22/05, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 10 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-29/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 lutego 2009 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/72-1/08 i z dnia 22 stycznia 2010 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/31-9/09, udzielającej TBD S.A. w Dębicy pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji Syntezy Żywic.

Rozpatrując wniosek stwierdzono, iż na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii organicznej, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Informacja o przedmiotowym wniosku został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 14/2012.

Pismem z dnia 17 stycznia 2011 r. znak: OS-I.7222.32.7.2011.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego jak również podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie przez 21 dni (od 30 stycznia 2012 r. do 20 lutego 2012 r.) było dostępne na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dębicy oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Wersję elektroniczną wniosku przesłano Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 19 stycznia 2012 r. znak: OS-I.7222.32.7.2011.MH.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 18 kwietnia 2012 r. znak: OS-I.7222.32.7.2011.MH powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

Spółka zawnioskowała o zmiany zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego ze względu na planowane zwiększenie ilości produkcji. W latach 2008 – 2010 produkcja na Wydziale Syntezy Żywic kształtowała się jak w tabeli poniżej:

Nazwa produktu	Wytwarzana ilość [Mg/rok]		
	2008	2009	2010
Żywice alkidowe – zdolność produkcyjna 8000 Mg/rok	4085	4067	4042
Żywice poliestrowe – zdolność produkcyjna 2000 Mg/rok	724	863	836
Żywice stirenowane – zdolność produkcyjna 3300 Mg/rok	1234	914	891
Pozostałe (roztwory żywic suchych, pokosty, lakiery) – zdolność produkcyjna 1000 Mg/rok	626	503	245
Razem – zdolność produkcyjna 14300 Mg/rok	6669	6347	6014

Do końca roku 2012 planowany jest wzrost produkcji na wszystkich liniach technologicznych Instalacji Syntezy Żywic do 10000 – 11000 Mg/rok

W związku z wprowadzonymi zmianami zwiększeniu ulegnie:

- maksymalna roczna emisja ścieków przemysłowych z instalacji o 52% (z 230 m³/rok do 350 m³/rok),
- ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 40% (z 316,43 Mg/rok do 445,03 Mg/rok),
- ilość wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne o 73% (z 26 Mg/rok do 45 Mg/rok),
- pobór wody – głównie na potrzeby uzupełniania zamkniętego układu chłodniczego o 17% (z 602500 m³/rok do 704000 m³/rok),
- ilość surowców używanych w procesach produkcyjnych o 37% (z 7308,2 Mg/rok do 10000 Mg/rok),
- zużycie energii elektrycznej o 35% (z 483 MWh/rok do 650 MWh/rok),
- zużycie gazu ziemnego o 122% (z 225330 m³/rok do 500000 m³/rok).

Pozwolenie wymagało aktualizacji również ze względu na potrzebę dostosowania do nowych zasad normowania LZO wprowadzonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.

Substancje zanieczyszczające w postaci lotnych związków organicznych wprowadzane są do powietrza emitorami Wa-23, Wa-23B, Wa-25, Wa-26, Wa-42, Wa-43, Wa-46, Wa-47, Wa-49, Wa-51, Wa-55, Wa-61, Wa-64, Wa-66, Wa-66B, Wa-76, Wa-77, Wa-80, Po1, ZO-1, ZO-12, ZS-1, ZS-2, ZS-3, ZS-4, ZS-11, ZS-12, ZS-13, ZS-14, ZS-15.

Emitory Wa-23, Wa-23B, Wa-46, Wa-49, Wa-51, Wa-55, Wa-66, Wa-66B, Wa-76, Wa-77, Po1 stanowią wentylację mechaniczną ogólną hali, natomiast Wa-25, Wa-26, ZO-1, ZO-12, ZS-1, ZS-2, ZS-3, ZS-4, ZS-11, ZS-12, ZS-13, ZS-14, ZS-15 są odpowietrzeniami zbiorników magazynowych. Zgodnie z § 33 ust. 5 pkt. 1 i pkt. 2 rozporządzenia, LZO wprowadzane do powietrza poprzez systemy wentylacji mechanicznej ogólnej oraz przez zawory bezpieczeństwa i zawory odpowietrzające w instalacjach do magazynowania traktuje się jako LZO wprowadzane w sposób nieorganizowany.

LZO wprowadzane do atmosfery emitorami Wa-42, Wa-43, Wa-47, Wa-61, Wa-64, Wa-80 (odciągami stanowiskowymi) należy traktować jako wprowadzane w sposób zorganizowany.

W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie VI.2. niniejszej decyzji określono dodatkowe wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji.

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

- 1) Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w produkcji polimerów. Komisja Europejska, sierpień 2007 r.
- 2) Zintegrowane Zapobieganie Zanieczyszczeniom i ich Kontrola. Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji z magazynowania. Komisja Europejska, lipiec 2006 r.
- 3) IPPC Dokument Ref. BAT dla ogólnych zasad monitoringu. Komisja Europejska, lipiec 2003 r.
- 4) Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce Systemy Obróbki/Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym, Ministerstwo Środowiska Warszawa, czerwiec 2005 r.
- 5) Zintegrowane Zapobieganie Zanieczyszczeniom i ich Kontrola. Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie Wspólnych systemów obróbki/gospodarowania gazami odpadowymi i ściekami w sektorze chemicznym. Komisja Europejska, luty 2003 r.
- 6) Zintegrowane Zapobieganie Zanieczyszczeniom i ich Kontrola. Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie efektywności energetycznej. Komisja Europejska, czerwiec 2008 r.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Rozwiązanie zalecane jako BAT	Rozwiązania stosowane w instalacji
Produkcja polimerów	
Wprowadzenie i utrzymywanie systemu zarządzania środowiskowego zapewniającego 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, - system zarządzania środowiskiem ISO 14001, który zapewnia pełniejszą i ciągłą realizację zasad polityki środowiskowej, - system OHSAS 18001 (bhp).
Obniżenie emisji niezorganizowanych dzięki zaawansowanemu projektowi urządzeń, obejmującemu: • zastosowanie zaworów z mieszkem lub podwójną uszczelką lub równie skutecznych urządzeń; zawory z mieszkem są zalecane zwłaszcza do pracy z substancjami silnie toksycznymi, • pompy o napędzie magnetycznym lub obudowane bądź pompy z podwójnymi uszczelkami i barierą cieczową, • sprężarki o napędzie magnetycznym lub obudowane bądź sprężarki, w których zastosowano podwójne uszczelki i barierę cieczową, • mieszadła o napędzie magnetycznym lub obudowane bądź mieszadła z podwójnymi uszczelkami i barierą cieczową, • zmniejszenie do minimum liczby kołnierzy (złączy), • skuteczne uszczelnienia, • zamknięte układy próbkowania, • odprowadzenie zanieczyszczonych ścieków w układach zamkniętych, • zbieranie zrzutów.	W instalacji zastosowano zamknięcia hydrauliczne we wszystkich możliwych miejscach emisji par substancji do atmosfery. Pompy, mieszalniki są dobrane do stosowanych mediów. Reaktory wyposażone są w mieszadła zamknięte. Instalacje rurociągowie są spawane, połączenia kołnierzowe tylko w koniecznych miejscach. Do pobierania próbek są stosowane podwójne komory umożliwiające pobranie tylko koniecznej ilości produktu.
Przeprowadzanie oceny i pomiaru strat niezorganizowanych w celu sklasyfikowania	Prowadzący instalację realizuje powyższe zasady poprzez prowadzenie szczegółowego bilansu materiałowego

składników pod względem typu, eksploatacji i warunków procesowych, tak aby rozpoznać te elementy, które wykazują największe możliwości straty niezorganizowanej	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
Ustanowienie i prowadzenie programu monitorowania i konserwacji urządzeń oraz/lub wykrywania i naprawy nieszczelności w oparciu o bazę danych części i obsługi w połączeniu z oceną i pomiarem straty 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 służby techniczne Spółki planem konserwacji i remontów. Stan techniczny tych urządzeń jest dobry, ✓ 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, ✓ stan techniczny obiektów budowlanych jest dobry i jest dokumentowany w Książkach Obiektów Budowlanych.
Obniżenie emisji pyłu za pomocą połączenia następujących technik: • przenoszenie fazy gęstej jest bardziej skuteczne w zapobieganiu emisjom pyłu niż przenoszenie fazy rozcieńczonej, • obniżenie prędkości w układach przenoszenia fazy rozcieńczonej do możliwie jak najniższych wartości, • zmniejszenie wytwarzania pyłu w liniach przenoszących poprzez obróbkę powierzchniową i odpowiednie ustawienie rur w linii, • zastosowanie cyklonów i/lub filtrów w wylotach powietrza z urządzeń odpylających – używanie układów filtrów tkaninowych jest bardziej efektywne, zwłaszcza w przypadku drobnego pyłu • zastosowanie płuczek wodnych.	W instalacji zastosowano maksymalnie krótkie i proste połączenia rurowe, Podwójne odpylanie poprzez zastosowanie multicyklonu, cyklonu oraz filtrów workowych, ponadto zatrzymany pył nie jest odpadem tylko trafia powtórnie do produkcji jako surowiec. Ze względów technologicznych nie można zastąpić stosowanych surowców innymi posiadającymi inne właściwości i parametry. Parametry techniczne wszystkich instalacji znajdujących się Wydziale Syntezy Żywic zostały zaprojektowane przyjmując optymalne wartości prędkości przenoszenia fazy rozcieńczonej.
Zmniejszenie do minimum rozruchów i wyłączeń instalacji w celu uniknięcia emisji szczytowych i zmniejszenia ogólnego zużycia (np. energii i surowców na tonę produktu).	Proces produkcyjny żywic należy do grupy procesów periodycznych. Wielkość partii produkcyjnych waha się od 1000 litrów do 12000 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 Wydziału 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.
Zabezpieczenie zawartości reaktora na wypadek wyłączeń awaryjnych (np. przez zastosowanie systemów zamknięcia), oraz zwracanie zanieczyszczonego materiału do procesu lub użycie go jako paliwa.	W procesie produkcji cała zawartość reakcyjna znajduje się w zamkniętym szczelnie reaktorze lub mieszalniku i w sytuacjach awaryjnych nie ma potrzeby opróżniania zawartości. Po usunięciu awarii następuje dokończenie procesu.
Zapobieganie zanieczyszczeniu wody poprzez odpowiednie zaprojektowanie i dobór materiałów instalacji rurowej w celu ułatwienia kontroli i naprawy, układy zbierania ścieków	Nie istnieje możliwość dostania się zanieczyszczeń do kanalizacji ogólnospławnej w wyniku awarii instalacji. Ponadto rurociągi są zaprojektowane i wykonane z odpowiednio dobranych materiałów i zlokalizowane na estakadach umożliwiających obserwację.

w nowych instalacjach i zmodernizowanych układach mają, np.: • rury i pompy umieszczone powyżej gruntu, • rury umieszczone w kanałach dostępnych dla kontroli i naprawy.	
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 na zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie poddawane są procesom oczyszczenia – dalsze omówienie część wodna.
Obróbka strumieni zanieczyszczonego powietrza z odpowietrzeń, silosów i reaktorów za pomocą nw. technik: • zawrót do procesu, • utlenianie termiczne, • utlenianie katalityczne, • spalanie w pochodni (tylko dla okresowych przepływów), • techniki adsorpcyjne.	Prowadzony jest zawrót do procesu – chłodnice, jak również opary ze zbiorników buforowych są zwracane do mieszalników z których jest pompowany dany produkt.
Zastosowanie pochodni do unieszkodliwiania okresowych emisji z instalacji, (jest uznawane za BAT, gdy emisja nie może być zawrócona do procesu).	Brak pochodni – w zakładzie nie wstępują, gdyż Instalacja nie odprowadza zanieczyszczeń gazowych do atmosfery w takiej ilości, które uzasadniałyby montaż i eksploatację takich urządzeń ochrony powietrza.
Stosowanie wszędzie tam gdzie możliwe systemu kogeneracji energii i ciepła (pary).	Zakład nie produkuje samodzielnie energii elektrycznej, ani nie prowadzi kogeneracji energii i ciepła, gdyż większość procesów jest prowadzona pod normalnym ciśnieniem i temperaturą. Ponadto ze względu na okresowe zapotrzebowanie na parę dla celów technologicznych budowa układu kogeneracji jest ekonomicznie nieopłacalna.
Odzysk ciepła reakcji poprzez generację pary o niskich parametrach gdy wewnątrz/zewnątrz są potencjalni odbiorcy.	Procesy są endotermiczne i do reakcji jest potrzeba dostarczania ciepła. Ciepło jest odyskowane z kondensatu pary, jest podgrzewana woda potrzebna do kotła parowego.
Zastosowanie systemów czyszczenia tłokowego w instalacjach wieloproduktowych z ciekłymi surowcami i produktami.	Nie ma konieczności stosowania tego typu technik oczyszczania długich lub bardzo zabrudzonych rurociągów, gdyż na Wydziale Syntezy Żywic stosowane są: – krótkie odległości przesyłu, – konieczność stosowania dużej czystości przesyłu poszczególnych surowców, – oddzielne rurociągi surowców i produktów.
Stosowanie zbiornika pośredniego dla strumienia ścieków wpływającego do oczyszczalni w celu zapewnienia jednakowych właściwości ścieków.	W instalacji funkcjonują: zbiornik pośredni na ścieki chemiczne przed ich oczyszczeniem na części chemicznej oczyszczalni ścieków oraz zbiorniki retencyjne i uśredniające przed skierowaniem ścieków na oczyszczalnię biologiczną.
Efektywna obróbka ścieków; obróbkę ścieków można przeprowadzać w centralnej instalacji lub w instalacji przeznaczonej do specjalnych działań; w zależności od jakości ścieków, wymagana jest dodatkowa wyspecjalizowana obróbka wstępna.	Wszystkie ścieki powstające na terenie instalacji kierowane są na oczyszczalnię biologiczną, z tym że, ścieki technologiczne są najpierw oczyszczane na oczyszczalni chemicznej.
Produkcja żywic	
Obróbka gazów odlotowych. Za BAT uznaje się zastosowanie jednej lub więcej wymienionych niżej lub równoważnych technik: • utlenianie termiczne, • węgiel aktywny, • płuczki glikolowe, • skrzynie sublimacyjne.	W związku z opisanymi w poprzednich punktach technikami, stosowanymi w instalacji, nie ma potrzeby i możliwości stosowania dodatkowych technik oczyszczania gazów wymienionych we wcześniejszych punktach. Można tutaj wymienić ewentualnie jeszcze, że: – stosowana technologia tzw. „solwent” powoduje zwracanie bezwodników i glikoli do reaktorów, – zastosowana instalacja z chłodzoną rurą kondensacyjną i chłodnicą poziomą o dużej powierzchni wymiany ciepła ogranicza emisję do minimum.

Termiczna obróbka ścieków powstających głównie z reakcji (przeważnie wraz z gazem odlotowym).	Ścieki odprowadzane do chemicznej i biologicznej oczyszczalni ścieków. Nie ma możliwości powtórnego wykorzystania wody poprodukcyjnej powstałej w reakcji azeotropowego oddestylowania wody w procesie polikondensacji żywic, ze względu na pogorszenie jakości produkowanych wyrobów. Również nie można wykorzystać odpadów stałych w procesie produkcyjnym.
Gospodarka ściekowa	
W dokumentach referencyjnych kładzie się nacisk na stosowanie środków zintegrowanych z procesem produkcyjnym jako najskuteczniejszą metodę ograniczania ładunków zanieczyszczeń w ściekach. Ogólnie w <u>obszarze technologii produkcji</u> zaleca się: • stosowanie metod odzysku substancji zanieczyszczających zintegrowanych z procesem produkcyjnym zamiast stosowania technik „końca rury”, • ocena istniejących instalacji produkcyjnych pod kątem możliwości wprowadzenia środków zintegrowanych z produkcją i jeśli jest to wykonalne – ich wdrożenie, np. w ramach wprowadzania dużych zmian w instalacji, • recyrkulacja wody procesowej, gdy tylko jest to wykonalne z przyczyn ekonomicznych i jakościowych, • optymalizacja procesów mycia/czyszczenia poprzez unikanie sytuacji, w której woda myjąca jest stosowana tylko jednorazowo (jeśli jest to możliwe z technologicznego punktu widzenia), • unikanie stosowania kontaktowych systemów chłodniczych, • jeśli jest to wykonalne ze względów bezpieczeństwa, zapewnienia jakości lub ze względu na ochronę przed korozją, wytwarzanie próżni w obiegu zamkniętym zamiast stosowania ejektorów wodnych lub parowych, • ocena, czy mokre techniki oczyszczania emisji gazowych mogą być zastąpione przez inne metody. Metody oczyszczania emisji gazowych zużywające duże ilości wody (np. do wymywania lub jako czynnik chłodzący) są szczególnie niekorzystne w rejonach mało zasobnych w wodę. W takim przypadku, zaleca się usuwanie pyłów i odsiarczanie technikami suchymi.	W obszarze technologii instalacji stosuje się: - odzysk ksylenu (używanego jako czynnik azeotropowy) z wody odpadowej powstającej przy produkcji żywic, - zawracanie kondensatu z reaktorów ogrzewanych parą do uzupełnienia obiegu chłodniczego, - recyrkulację wody chłodniczej w układach zamkniętych, - powrót oparów, powstających w trakcie załadunku cystern, do zbiorników magazynowych, - próżnię w układach zamkniętych, - wypełnienie kolumn celem eliminacji emisji, - w procesie mycia reaktorów wielokrotne używanie ługu sodowego, który krąży w obiegu zamkniętym, aż do wyczerpania. W instalacji nie stosuje się kontaktowych systemów chłodniczych.
<u>W systemach kanalizacyjnych</u> wg dokumentów referencyjnych zaleca się: • oddzielanie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki; jeśli istniejący zakład nie posiada kanalizacji rozdzielczej, to jej wybudowanie – przynajmniej w ograniczonym zakresie – należy przewidzieć przy realizacji przebudowy zakładu, • rozdzielanie wód produkcyjnych w zależności od rodzaju niesionego ładunku zanieczyszczeń; urządzenia oczyszczające otrzymują dzięki temu ścieki, do których są przystosowane (organiczne lub nieorganiczne),	Poszczególne strumienie ścieków, stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń i charakterystyki zanieczyszczeń kierowane są do odpowiednich urządzeń oczyszczających. Powstające ścieki procesowe (popłuczne z mycia reaktorów) osobnym strumieniem odprowadzane są z Wydziału Syntezy Żywic do oczyszczania na chemiczną oczyszczalnię ścieków. Instalacja Syntezy Żywic znajduje się w obiekcie budowlanym, a wszystkie miejsca potencjalnego zanieczyszczenia w granicach instalacji są zadaszone (np. wanna technologiczna „W” i rejon jej zainstalowania).

- jeśli jest to wykonalne, zadaszanie miejsc potencjalnego zanieczyszczenia; ogranicza to ilość wód deszczowych wymagających oczyszczania.
- instalowanie w miejscach szczególnie narażonych na zanieczyszczenie osobnych odwodnień wyposażonych w studzienki do wychwytywania potencjalnych wycieków; osobno gromadzone wody opadowe są odprowadzane po przeprowadzeniu właściwego monitoringu, w zależności od ich jakości: bezpośrednio do systemu odwadniającego lub do właściwych urządzeń oczyszczających,
- 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; wiele zakładów przemysłu chemicznego jest wciąż wyposażonych w podziemną kanalizację i natychmiastowa budowa nowych systemów kanalizacyjnych nie jest zazwyczaj wykonalna, ale prace mogą być prowadzone etapami, kiedy przeprowadzane są znaczące zmiany zakładu albo przebudowa systemu kanalizacyjnego,
- zapewnienie odpowiedniej objętości rezerwowej do odprowadzania wody przeciwpożarowej i powstającej w sytuacjach awaryjnych, odpowiednio do przeprowadzonej analizy ryzyka, wybierając jedną, dwie lub wszystkie z poniższych opcji:
 - * zdecentralizowana retencja dla wykrytych zdarzeń, gdzie tylko jest to możliwe blisko instalacji i o wystarczająco dużej objętości by zapobiec przedostaniu się substancji do kanalizacji w czasie, gdy proces produkcyjny jest wstrzymywany,
 - * centralna retencja stosowana do gromadzenia ścieków powstających w sytuacjach awaryjnych, które już dostały się do systemu ściekowego tak, aby uniemożliwić ich dostanie się do centralnej oczyszczalni ścieków; jakkolwiek istnieje kilka rodzajów systemów retencyjnych, które mogą być uważane za BAT, do najbezpieczniejszych należą te, w których zbiorniki są napełniane tylko w wypadku sytuacji awaryjnych lub, kiedy dwa zbiorniki są napełniane zamiennie.

Wody spływające z zadaszeń instalacji, dla pewności ich odpowiedniej jakości dla wprowadzania do wód powierzchniowych, podawane są do odpowiednich urządzeń oczyszczających. Bezpośrednio przy instalacji znajdują się odolejacz, po których ścieki opadowe przyjmowane są do zbiornika retencyjnego, a następnie do urządzeń oczyszczających zakładowej oczyszczalni ścieków.

W miejscach szczególnie narażonych na zanieczyszczenia (plac manewrowy i zbiorników magazynowych oleju, plac magazynu i wyrobów gotowych) występują odwodnienia ze studzienkami do wychwytywania potencjalnych wycieków, zabezpieczone urządzeniem i zasuwą odcinającą (28-1). Wszystkie one posiadają zasuwę odcinającą.

Istniejąca taca ze zbiornikami surowców i produktów ma możliwość przejęcia całej objętości magazynowanych substancji.

Ścieki z wanny W instalacji odprowadzane są do chemicznej oczyszczalni ścieków rurociągiem napowietrznym na estakadzie.

Systematycznie prowadzone są przeglądy stanu techniczno eksploatacyjnego istniejącej sieci kanalizacyjnej, prace naprawcze i wymiany zużytych elementów na nowe.

Zapewnienie odpowiednich objętości rezerwowych dla przejęcia i odprowadzania wody przeciwpożarowej oraz powstałej w sytuacjach awaryjnych następuje wg poniższych opcji:

- istniejący system tac magazynowych, zasuw odcinających i odolejaczy zapewnia retencję ścieków powstających w sytuacjach awaryjnych;
- na zakładowej oczyszczalni ścieków retencję mogą zapewnić: zbiornik retencyjny ścieków: 400 m³, 2 zbiorniki wyrównawcze uśredniające po 1100 m³, staw biologiczny napowietrzający 2500 m³, oraz basen obiegowej wody chłodniczej 500 m³.

System odprowadzania niebezpiecznych substancji ze strefy pożaru realizowany jest przez firmy specjalistyczne stacjonujące na terenie zakładu, w oparciu o stosowne instrukcje.

* retencja dla wody przeciwpożarowej; doświadczenie wskazuje, że ilości powstającej wody pożarowej mogą sięgać tysięcy metrów sześciennych i objętość retencyjna musi być wystarczająco wielka, dla zabezpieczenia kanalizacji sanitarnej i deszczowej, * system odprowadzania niebezpiecznych i łatwopalnych substancji, mający na celu ich odprowadzenie np. ze strefy pożaru.	
W oczyszczaniu ścieków, w dokumentach referencyjnych 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.	Poszczególne strumienie ścieków kierowane są do odpowiednich urządzeń oczyszczających. Ścieki technologiczne z instalacji Syntezy Żywic oczyszczane są na urządzeniach oczyszczalni fizyko-chemicznej (zbiornik ługów i popłuczyn, zbiornik uśredniająco-wyrównawczy, komora uśredniająca ścieków, komora neutralizacji z łapaczem tłuszczu, komora nawapniania i flokulacji, pompownie, poletka). Po oczyszczeniu ścieki kierowane są do dalszego oczyszczania na oczyszczalni mechaniczno-biologicznej. Ścieki bytowe, z SUW, kondensat z reaktorów ogrzewanych parą oraz wody opadowe z instalacji kierowane są grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego wód opadowych i dalej do oczyszczalni mechaniczno- biologicznej.
Dla <u>wód opadowych</u>, 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.	Wody opadowe zebrane z terenu instalacji, potencjalnie zanieczyszczonych, przed odprowadzeniem do wód są oczyszczane początkowo u źródła: na odolejaczach zblokowanych z częścią o funkcji piaskowników i zamknięciem zasuwami (rejon placu manewrowego i magazynowania oleju w zbiornikach magazynowych, rejon przy wydzielowej stacji uzdatniania wody oraz ścieki technologiczne z uzdatniania wody kotłowej – studzienki: 38-1, 28-1, a następnie oczyszczane są na urządzeniach oczyszczalni mechaniczno-biologicznej zapewniającej min. redukcję węglowodorów i zawiesin.
W technice oczyszczania ścieków do BAT należy kierowanie strumieni ścieków stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń. Ścieki nieorganiczne nie zawierające odpowiednich składników organicznych są rozdzielane od ścieków organicznych i kierowane do specjalnych urządzeń oczyszczających (w celu redukcji np. metali ciężkich i soli nieorganicznych). Ścieki organiczne zawierające odpowiednie ilości składników nieorganicznych, trudno rozkładalnych, oraz toksycznych składników organicznych są kierowane do specjalnych urządzeń wstępnego oczyszczania. Dla wolnych olejów i węglowodorów BAT stanowi usuwanie ich poprzez zastosowanie odpowiedniej kombinacji:	Poszczególne strumienie ścieków, stosownie do ich ładunku zanieczyszczeń, kierowane są do odpowiednich urządzeń oczyszczających: - ścieki technologiczne z instalacji oczyszczane są na urządzeniach oczyszczalni fizyko-chemicznej (zbiornik ługów i popłuczyn, zbiornik uśredniająco-wyrównawczy, komora uśredniająca ścieków, komora neutralizacji z łapaczem tłuszczu, komora nawapniania i flokulacji, pompownie, poletka). Po oczyszczeniu ścieki kierowane są do dalszego oczyszczania na oczyszczalnię mechaniczno-biologiczną, - ścieki bytowe, z SUW, kondensat z reaktorów ogrzewanych parą, oraz wody opadowe z instalacji kierowane są grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego wód opadowych i dalej do oczyszczalni mechaniczno- biologicznej.

• separacji olejów i wody poprzez cyklon, mikrofiltrację lub separator koalescencyjny, kiedy spodziewane są duże krople wolnego produktu lub węglowodorów, w innym wypadku mogą być alternatywnie stosowane, • mikrofiltracji, filtracji przez ziarniste medium, flotacji z napowietrzaniem, • oczyszczania biologicznego, zarówno w zcentralizowanej oczyszczalni ścieków, jak i oczyszczalni miejskiej lub oddzielnej oczyszczalni stosowanej konkretnie do tego strumienia zanieczyszczeń.	Oczyszczalnia mechaniczno-biologiczna. Pierwszy stopień oczyszczania ścieków ogólnozakładowych stanowi część mechaniczną składająca się z komory krat i zbiornika retencyjnego z dwoma piaskownikami. Biologiczną część oczyszczalni stanowią komory napowietrzania I^o i II^o wraz osadnikami oraz staw biologiczny napowietrzany - jako ostatni etap oczyszczania ścieków przed ich wprowadzeniem do odbiornika. Przed komorą napowietrzania I^o znajdują się zbiorniki uśredniające, w których następuje połączenie ścieków podczyszczonych w oczyszczalni fizykochemicznej oraz ścieków wstępnie podczyszczonych w mechanicznej części oczyszczalni. Każdy stopień składa się z dwóch komór regeneracji osadu, gdzie osad jest napowietrzany z rusztów powietrznych, z dwóch komór napowietrzania ścieków, gdzie spływające ścieki ze zbiorników uśredniających mieszają się z osadem czynnym z komór regeneracji osadów oraz powietrzem dostarczany systemem rusztów, z dwóch osadników pionowych, w których oczyszczone ścieki odpływają przelewem, a osad biologiczny odpływa z leja spustowego na przepompownię, skąd recyrkulowany jest do komór regeneracji. Ścieki odprowadzane z mechaniczno – biologicznej oczyszczalni ścieków wylotem W-2 mieszczą się w granicach dopuszczalnych normowanych wskaźników.
---	---

Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Sektorowe dokumenty referencyjne nie określają 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 są magazynowane w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób postronnych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych posiadają utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Powstawanie odpadów na terenie instalacji jest minimalizowane u źródła. Odpady, których wytworzeniu nie udało się zapobiec magazynowane są w wyznaczonych i uporządkowanych miejscach na terenie, do których prowadzący posiada tytuł prawny. Wszystkie odpady, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są odbiorcom do unieszkodliwienia lub odzysku.
--	--

Ogólne zasady monitoringu

Dokument wyróżnia trzy główne rodzaje monitoringu przemysłowego: • monitoring emisji: monitoring emisji przemysłowych u źródła, tj. monitorowanie zanieczyszczeń odprowadzanych z instalacji do środowiska. • 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. • monitoring wpływu na środowisko: monitorowanie poziomu zanieczyszczeń w otoczeniu instalacji, w zasięgu jej oddziaływania oraz badanie wpływu	Wszystkie powyższe elementy zostały ujęte w przedstawionym wniosku. Niezbędny zakres monitoringu poziomu zanieczyszczeń wynika z obowiązków nałożonych na instalację decyzjami administracyjnymi. Dokument referencyjny dotyczący zasad monitorowania nie nakłada na instalację dodatkowych obowiązków. Monitoring prowadzony w zakładzie został szczegółowo omówiony i objęty przedmiotowym wnioskiem. Wszystkie wyroby produkowane w Wydziale 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. Dla 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
---	---

na ekosystemy.	surowców dozowanych do reaktorów. W sposób ciągły są monitorowane temperatury i ilości żywic w zbiornikach magazynowych. Przed włączeniem pompy pompującej żywicę do zbiorników magazynowych sprawdzana jest prawidłowe ustawienie drogi pompowania i powrót oparów do mieszalnika. System umożliwia 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. Wykonywane są pomiary stężeń substancji szkodliwych na stanowiskach pracy. Prowadzi się również przeglądy, konserwację i naprawy przerywaczy płomieni i zamknięć hydraulicznych. W maju 2012 r. ukończono proces rekultywacji terenu zakładu obejmujący również Wydział Syntezy Żywic. Wyniki monitoringu terenu przekazywano do właściwych organów.
Dokument BREF zaleca następujące procedury postępowania: • pomiary bezpośrednie, • parametry zastępcze, • bilanse masowe, • obliczenia, • wskaźniki emisji. Stosowanie metody pomiarów bezpośrednich (konkretne ilościowe oznaczanie emitowanego związku u źródła) jest prostsze, ale niekoniecznie dokładniejsze. Jednakże w przypadkach, gdy metoda ta jest skomplikowana, kosztowna i/lub niepraktyczna, należy rozważyć stosowanie innych metod, aby znaleźć najlepsze rozwiązanie. Zawsze, kiedy nie stosuje się pomiarów bezpośrednich, należy udowodnić i dobrze udokumentować zależność pomiędzy stosowaną metodą a badanym parametrem.	Prowadzący instalację w całości oparł się na pierwszym i czwartym wariancie, czyli prowadzi bezpośrednie pomiary wartości decydujących o wielkości emisji oraz prowadzi pomiary okresowe samych wielkości emisji. Ponadto w przypadku emisji z zbiorników wprowadzona została metoda obliczeniowa, uwzględniona w wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.
Raportowanie wyników monitoringu obejmuje podsumowanie i przedstawienie w efektywny sposób wyników monitoringu, związanej z nimi informacji i wniosków z oceny zgodności. Zasady dobrej praktyki zalecają uwzględnić: odpowiednie wymagania i odbiorców raportów, odpowiedzialność za sporządzanie raportów, rodzaje i zakres raportów, odpowiednią praktykę tworzenia raportów, aspekty prawne sporządzania raportów oraz czynniki dotyczące jakości.	Wszystkie prowadzone pomiary i badanie prowadzone na instalacji są raportowane, w szczególności według ustalanych prawem wzorów. Przestrzegany jest także wymóg optymalizacji kosztów monitoringu. Przykładowo przy wykonywaniu pomiarów emisji zanieczyszczeń do atmosfery oraz ich ewidencjonowaniu w Zakładzie i w Instalacji WSZ obowiązuje następująca procedura: • wytypowanie emitatorów przeznaczonych do emisji. Emitatory obligatoryjnie przeznaczone do pomiarów określa stosowna decyzja administracyjna. Pozostałe emitatory wyznacza się według potrzeb wynikających z opracowywanych dokumentacji lub ewentualnie wyznacza się z ustaleń wewnątrzzakładowych, • wyznaczenie harmonogramu i zakresu wykonywania pomiarów, • wykonanie otworów i króćców pomiarowych na emitatorach zgodnie z zasadami wymaganymi przez normy, • wytypowanie specjalistycznej firmy zewnętrznej wykonujących pomiary i sprawozdanie, • ustalenie z głównymi użytkownikami obiektów dokładnego terminu i zakresu dokonywania pomiarów. Zapewnienie pracy o stabilnych parametrach linii technologicznych, z której

	- dokonywane są pomiary emisji, - wykonie pomiarów przez specjalistyczną firmę zewnętrzną, - dostarczenie wyników pomiarów przez zleceniobiorcę. Pomiary wykonywane są wg obowiązujących metodyk referencyjnych, a sprawozdania mają formę wynikającą z obowiązujących w tym zakresie dzienników ustaw, - 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, - podejmowanie działań korygujących w przypadku stwierdzenia wartości nieznacznie wyższych od norm dopuszczalnych, - ewidencjonowanie wyników pomiarów emisji z zakładu w formie zbioru dokumentacji lub osobnych zestawień wyników pomiarów, - wysłanie sprawozdań do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego i Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska zgodnie z ustaleniami stosownej decyzji administracyjnej.			
Emisja z magazynowania				
Przeglądy i konserwacje.	Zakład dokonuje okresowych przeglądów i kontroli oraz konserwacji zbiorników zgodnie z wymaganiami prawa			
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.			
Działania minimalizujące emisję. Sformułowane w BREF zasady minimalizacji emisji odnoszą się głównie do dużych zakładów magazynujących wielkotonażowe zasoby materiałów płynnych (paliw).	W przypadku omawianej instalacji zastosowano możliwe i odpowiednie do skali zabezpieczenia w postaci zaworów oddechowych o odpowiedniej konstrukcji i zakresie ciśnień roboczych, zabezpieczających przez emisją tzw. małego oddechu powodowaną przez dobowe zmiany temperatury otoczenia.			
Monitorowanie LZO. BREF określa BAT jako monitorowanie emisji LZO dla zakładów, w których należy oczekiwać znaczącej ich emisji, poprzez regularne obliczenia tej emisji, z możliwością sporadycznej weryfikacji stosowanego modelu obliczeniowego na drodze pomiarowej.	W przypadku omawianej instalacji obejmującej zbiorniki o stosunkowo niewielkich pojemnościach i w ślad za tym niewielkiej emisji, obliczenia emisji do celów naliczania opłat za wprowadzanie zanieczyszczeń do atmosfery należy uznać za wystarczające. Niniejszą decyzją nałożono ponadto obowiązek przedkładania Marszałkowi Województwa Podkarpackiego rocznych bilansów masy LZO zużywanych w Zakładzie, wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w § 34 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji.			
Efektywność energetyczna				
Ustalenie aspektów efektywności energetycznej instalacji i możliwości oszczędności energii - BAT polegają na ustaleniu tych aspektów instalacji, które mają wpływ na efektywność energetyczną, poprzez przeprowadzenie audytu. Istotne jest, aby audyt był spójny z podejściem systemowym. Ma to zastosowanie do wszystkich istniejących instalacji, przed planowaną modernizacją lub przebudową. Audyt może być wewnętrzny lub zewnętrzny. - W trakcie przeprowadzania audytu, BAT zapewniają ustalenie następujących aspektów w wyniku audytu: - zużycie energii i jej rodzaj w instalacji. iei	Przedsięwzięcia zmierzające do oszczędności czynników energetycznych w Tikkurila Polska S.A. w latach 2009 – 2013			
	Dziedzina	Przedsięwzięcie	Wykonawca	Termin
Woda pitna		Częsta kontrola licznika zużycia wody (szczególnie w dni wolne) w celu szybkiego reagowania na nadmierne zużycie wody.	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	Ciągle
		Kontrola działania urządzeń do odbioru wody (kurki, splotczki, natryski) i eliminacja przecieków	Wszyscy użytkownicy	Ciągle

- składowych systemach i procesach;
- o urządzenia zużywające energię, a także rodzaj i ilość energii zużywanej przez instalację;
 - o możliwości zmniejszenia zużycia energii, takie jak:
 - o kontrola/ograniczenie czasu pracy urządzeń, np. wyłączanie, gdy nie są one używane;
 - o zapewnienie optymalizacji izolacji;
 - o optymalizacja obiektów użyteczności publicznej, powiązanych systemów i procesów (zobacz BAT dla systemów wykorzystujących energię);
 - o możliwości korzystania ze źródeł alternatywnych lub wykorzystanie energii, która jest bardziej wydajna, w szczególności nadwyżki energii będącej rezultatem innych procesów lub pracy systemów;
 - o możliwości wykorzystania nadmiaru energii będącego rezultatem innych procesów lub pracy systemów;
 - o możliwości podniesienia jakości ciepła.

Energia elektryczna	Przestrzeganie racjonalnego wykorzystania oświetlenia hal produkcyjnych (wyłączanie w czasie przerw, stosowanie sekcjonowania oświetlenia)	Wszyscy użytkownicy	Ciągle
	Przeanalizować możliwość pracy jednego transformatora dla całego zakładu w dni wolne od pracy w celu zminimalizowania strat biegu jałowego transformatorów	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	Po pozytywnych wynikach analizy
	Ograniczenie zużycia energii elektrycznej używanej do oświetlenia terenu zakładu – uzgodnienie z firmą TOMMAX minimalnego ze względów bezpieczeństwa, poziomu oświetlenia, szczególnie w dni wolne i na III zmianie	Kierownik Działu Technicznego	Od zaraz do odwołania
	Zaprojektować zmianę sposobu zasilania i sterowania oświetleniem terenu z wykorzystaniem sekcjonowania zasilania.	Kierownik Działu Technicznego Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	2012 – projekt. Wykonanie – w 2012 lub 2013
Woda chłodnicza	Racjonalne korzystanie z wody chłodniczej	Wszyscy użytkownicy	Ciągle
	Zmniejszenie ciśnienia wody chłodniczej o 10 kPa	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	Od zaraz do odwołania
	Sprawdzić szczelność zbiornika wody chłodniczej i usunąć ewentualne miejsca przecieków	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	W czasie czyszczenia zbiornika
	Przeanalizować możliwość obniżenia temperatury wody w zbiorniku poprzez zastosowanie pompy ciepłej i wykorzystanie ciepła do ogrzewania instalacji technologicznych	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	Do 15 marca 2009
Energia cieplna	Przestrzeganie obowiązku zamykania hal zimą	Wszyscy użytkownicy	Ciągle
	Racjonalne korzystanie z wentylacji wyciągowej – wyłączanie niepotrzebnie pracujących wentylatorów	Wszyscy użytkownicy	Ciągle
	Przeanalizować możliwość skorygowania nastaw regulatora temperatury wody grzewczej, ustawić specjalny program regulatora na dni wolne od pracy	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	Od 1 lutego 2009
	Wyposażyć grzejniki w biurach, pomieszczeniach socjalnych, pracowniach w regulatory termostatyczne	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	Po sezonie grzewczym
	Przeprowadzić przegląd pomieszczeń w celu wyeliminowania ogrzewania jeśli nie jest potrzebne	Wszyscy użytkownicy	Od zaraz
	Przestrzegać ustawienia właściwego ciśnienia na reduktorach przy urządzeniach odbiorczych, szczególnie przy pompach membranowych	Wszyscy użytkownicy	Ciągle
Sprężone powietrze	Dokonać przeglądu sieci wewnętrznych w celu wykrycia i eliminowania przecieków	Wszyscy użytkownicy	Od zaraz
	Zakupić przyrząd do wykrywania wycieków sprężonego powietrza	Kierownik Działu Technicznego	2010
	Przeanalizować możliwość wyłączania całej sieci lub fragmentów sieci sprężonego powietrza na dni wolne	Kierownik Działu Technicznego	2010
	Sprawdzić prawidłowości nastaw ciśnień w sprężarkach i skorygować ewentualne błędy	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	30 stycznia 2009

	Gaz ziemny	Realizacja przedsięwzięć z dziedziny „Gospodarka ciepła” – punkt IV	Wszyscy użytkownicy	
		Przeanalizować możliwość odzysku ciepła ze spalin z kotłów gazowych, szczególnie VBN250	Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	kwiecień 2009
		Przeprowadzić modernizację palników kotłów VBN w celu umożliwienia pracy modulacyjnej	Kierownik Działu Technicznego	2010
		Zaprojektować i wykonać węzeł cieplny umożliwiający połączenie kotłów HVTO z układem gorącej wody technologicznej. Umożliwi to wyłączanie kotłów VBN w sezonie grzewczym i lepsze wykorzystanie mocy kotłów HVTO	Kierownik Działu Technicznego Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	2011 (wykonano)
		Dokonać modernizacji kotłów ONC poprzez usprawnienie systemu sterowania kotłów ONC w celu wyeliminowania zbędnego wychładzania i ponownego rozgrzewania reaktorów lub, w przypadku nieopłacalności tej modernizacji przygotować plan wymiany kotłów na nowoczesne.	Kierownik Działu Technicznego Kierownik Zespołu Mediów Technologicznych,	2010 - 2012

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczoną w dniu 22 grudnia 2011 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Tikkurila Polska S.A.
ul. I. Mościckiego 23, 39-200 Dębica

2. a/a

Do wiadomości:

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