



RŚ.VI.MH.7660/52-6/08

Rzeszów, 2009-06-18

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 215, 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.) w związku z § 2 ust. 1 pkt. 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257 poz. 2573 ze zm.),
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008 r. Nr 199 poz. 1227),
- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 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),
- § 19 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137 poz. 984),
- § 7, § 8, § 10, § 11 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),
- § 3, § 5, § 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 Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie z dnia 3 października 2008 r., znak: NT/2193/08, uzupełnionego pismem z dnia 4 lutego 2009 r., znak: TP-T/182/09 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/9/05 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/9/05, udzielającą Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2.1. otrzymuje nowe brzmienie

„I.2.1. Parametry instalacji

I.2.1.1. Linia I składa się z węzłów do produkcji:

- olejów silikonowych o zdolności produkcyjnej 650 Mg/rok,
- emulsji silikonowych o zdolności produkcyjnej 520 Mg/rok,
- past silikonowych o zdolności produkcyjnej 200 Mg/rok,
- środków przeciwpieńnych o zdolności produkcyjnej 220 Mg/rok,

I.2.1.2. Linia II składa się z węzłów do produkcji:

- polimeru MV o zdolności produkcyjnej 600 Mg/rok,
- przedmieszek HTV o zdolności produkcyjnej 100 Mg/rok,
- polimeru MV-0 o zdolności produkcyjnej 20 Mg/rok,

I.2.1.3. Linia III składa się z węzła do produkcji:

- kauczuków jednoskładnikowych o zdolności produkcyjnej 360 Mg/rok

I.2.1.4. Linia IV składa się z węzłów do produkcji:

- olejów reaktywnych o zdolności produkcyjnej 230 Mg/rok,
- katalizatorów o zdolności produkcyjnej 10 Mg/rok,
- kauczuków dwuskładnikowych o zdolności produkcyjnej 225 Mg/rok,

I.2.1.5. Linia V składa się z węzłów do produkcji:

- lakierów silikonowych o zdolności produkcyjnej 400 Mg/rok,
- farb silikonowych o zdolności produkcyjnej 300 Mg/rok,
- impregnatów silikonowych o zdolności produkcyjnej 320 Mg/rok,

I.2.1.6. Linia VI składa się z węzłów do produkcji:

- Ahydrosilu K i KT/K oraz Silbudu o zdolności produkcyjnej 160 Mg/rok

I.2.1.7. Linia VII składa się z węzłów do produkcji:

- sarsilu-czyścika o zdolności produkcyjnej 160 Mg/rok,
- wyrobów różnych o zdolności produkcyjnej 90 Mg/rok

Łączna wydajność instalacji będzie wynosić około 4 565 Mg produktów/rok (max zużycie LZO 200 Mg /rok).”

I.2. W podpunkcie I.2.2.2. po tirecie 2 dodaję tiret 3 o brzmieniu:

- w węźle do produkcji polimeru MV-0 w mieszalnikach – rozdzielaczach prowadzona będzie hydroliza dimetylodichlorosilanu (DDS) w środowisku wody amoniakalnej o stężeniu 16 – 25 %. Reakcja zachodzić będzie w obiegu cyrkulacyjnym składającym się z pompy wirowej, chłodnicy i rozdzielacza. Najpierw rozdzielacz napelniany będzie wodą amoniakalną, następnie uruchomiona pompa przetłaczać będzie mieszaninę reakcyjną w sposób ciągły przez chłodnicę i rozdzielacz. W tym czasie do pompy dozowany będzie DDS. Wydzielające się ciepło odbierane będzie w chłodnicy, do której doprowadzony będzie czynnik chłodniczy o temperaturze – 15°C. Powstający chlorowodór

neutralizowany będzie w wodzie amoniakalnej z wytworzeniem salmiaku (NH_4Cl). Po zakończeniu dozowania DDS mieszanina reakcyjna pozostawiana będzie w rozdzielaczu na około 8 godzin. W tym czasie następować będzie rozdział faz: dolną fazę stanowić będą ścieki wodne (zawierające amoniak i salmiak), a górną hydrolizat (Polimer MV-0). Hydrolizat przemywany będzie trzykrotnie wodą (z niewielkim dodatkiem soli), a następnie osuszany, filtrowany i pakowany.

I.3. W podpunkcie I.2.2.5. tiret 1 otrzymuje brzmienie:

- w węźle do produkcji lakierów i żywic silikonowych prowadzona będzie produkcja lakierów metylo- i metylofenylosilikonowych polegająca na polikondensacji hydrolitycznej w temperaturze około 30°C przez około 6 godzin. Dozowanie surowców metylotrichlorosilanu (MTS), fenylotrichlorosilanu (FTS) i dimetylodichlorosilanu (DDS) będzie prowadzone do środowiska wodnego w obecności cykloheksanolu lub butanolu modyfikującego właściwości otrzymywanej żywicy silikonowej. Powstały w procesie chlorowódz rozpuszczany będzie w wodzie tworząc około $16 \div 20 \%$ kwas solny. Kwas solny magazynowany będzie w zbiorniku o pojemności 4 m^3 oraz w zbiornikach o pojemności 32 m^3 i 40 m^3 . Część chlorowodoru, która nie rozpuści się w wodzie kierowana będzie poprzez płuczki do instalacji absorpcji. Powstały hydrolizat będzie przemywany wodą 2-3 krotnie, do uzyskania odpowiedniego pH w układzie hermetycznym. Wypłukane pozostałości spuszczone będą do zbiorników popłuczyn. Powstała żywica kierowana będzie do wyparek i po zatężeniu grawitacyjnie przelewana do jednego z trzech kondensatorów, każdy o pojemności $1,25 \text{ m}^3$, w których poddawana będzie procesom kondensacji, wirowania i stabilizacji. Gotowy wyrób po homogenizacji przelewany będzie do opakowań o pojemności ok. $0,2 \text{ m}^3$.

I.4. W podpunkcie I.2.2.7. skreślam w całości tiret 1.

I.5. Punkt II.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalną dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela 2

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji			
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	S_1^* mg/m^3	S_3^{**} %	S_5^{***} %
1.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-2	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
2.	Linia V urządzenia	E-3	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5

	technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali					
3.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-4	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
4.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-5	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
5.	Linia V urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 10 poprzez wentylację ogólną hali	E-6	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
6.	Linia V, VI, VII urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 503a poprzez wentylację ogólną	E-8	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
7.	Linia V wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	E-18	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5
8.	Linia V wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 511	E-19	Lotne związki organiczne – LZO	150	5	5

* Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, wyrażona jako stężenie LZO w przeliczeniu na całkowity węgiel organiczny w gazach odlotowych, w warunkach umownych,

** Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku, powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji i pomniejszonej o masę LZO sprzedanych jako produkt opakowany w szczelny pojemnik,

*** Dopuszczalna wielkość emisji LZO wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany i zorganizowany, wyrażona jako procent masy LZO zużytych w ciągu roku powiększonej o masę LZO odzyskanych, ponownie użytych w tej instalacji.

II.1.2. Dla pozostałych źródeł i emitorów instalacji

Tabela 3

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji		
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h	Mg/rok
1.	Linia III, IV urządzenia technologiczne znajdujące się w budynku nr 7 poprzez wentylację ogólną	E-10	kwas octowy pył ogółem pył zawieszony PM 10	0,012 0,001 0,001	0,018 0,001 0,001
2.	Linia III, IV wentylacja stanowiskowa urządzeń technologicznych znajdujących się w budynku nr 7	E-17	kwas octowy pył ogółem pył zawieszony PM 10	0,0344 0,12 0,12	0,052 0,018 0,018

II.1.3. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji

Tabela 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	kwas octowy	0,070
2.	pył ogółem	0,056
3.	pył zawieszony PM 10	0,056
4.	LZO	200

I.6. W punkcie II.3. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Źródło powstawania odpadu
1.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	1000	Produkcja żywic silikonowych w ob. 10 oraz Ahydrosilu – proces polikondensacji hydrolitycznej – linia V i VI
2.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	300	Produkcja Polimeru MV-0 w ob. 511 w procesie polikondensacji hydrolitycznej – linia II
3.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	5	Zbiorniki MTS, DDS i FTS oraz podczas sporządzania mieszanki monomerów w procesie produkcji żywic

				silikonowych – linia V
4.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	5	Zbiorniki magazynowe monomerów oraz podczas polikondensacji hydrolitycznej przy produkcji żywicy MTS – linia VI
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	50	Powstają w ob. 10 podczas filtracji lakierów, mycia instalacji, czyszczenia łapaczy przy ob. 10 – linia V
6.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	10	Produkcja farb w ob. 511 – linia V
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	5	Ob. 7, L3-D oraz magazyn wyrobów, w wyniku długotrwałego przechowywania lub w trakcie produkcji, pozostałości z beczek po konfekcji szczeliw – linia III i IV
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Ob. L3-D przy produkcji Polimeru MV – linia II
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10	Dział Produkcji i magazyn surowców i wyrobów
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20	Dział Produkcji i magazyn surowców i wyrobów
11.	15 01 04	Opakowania z metali	30	Dział Produkcji
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10	Dział Produkcji
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	3	Dział Produkcji i laboratorium zakładowe
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10	Produkcja lakierów silikonowych – linia V
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	Ob. L3-D przy produkcji olejów, emulsji, past silikonowych oraz Polimeru MV – linia I i II
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	0,5	Biura i pomieszczenia produkcyjne Zakładu

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,01	Laboratorium zakładowe
18.	16 05 08*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,02	Laboratorium zakładowe
19.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	0,02	Laboratorium zakładowe
20.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Prace remontowe na terenie całego Zakładu
21.	17 02 02	Szkło	10	Prace remontowe na terenie całego Zakładu
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10	Remonty armatury technologicznej z polietylenu lub polipropylenu w ob. 10 i w magazynie monomerów – linia V
23.	17 04 05	Żelazo i stal	50	Wymiana wyeksploatowanej aparatury technologicznej we wszystkich obiektach produkcyjnych Zakładu
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	10	Wymiana izolacji aparatów i zbiorników we wszystkich obiektach produkcyjnych Zakładu

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

I.7. Punkt II.4. otrzymuje brzmienie:

„II.4. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.4.1. Ilość ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie z budynków 10, 7, 511 wraz z misą magazynową, wiatą olejową i wiatą konfekcji – nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 8.

Tabela 8

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych odprowadzanych z instalacji	Dopuszczalna ilość ścieków $Q_{\max d}$ [m ³ /d]
CHZT	mgO ₂ /dm ³	900	15
BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	300	
Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	300	

II.4.2. Ilość ścieków i stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie z budynku L3-D nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 9.

Tabela 9

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach bytowych odprowadzanych z instalacji	Dopuszczalna ilość ścieków $Q_{\max d}$ [m ³ /d]
CHZT	mgO ₂ /dm ³	900	6
BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	300	
Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	300	

II.4.3. Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem I z terenu budynków 10, 503a wraz z misą magazynową, wiatą olejową i wiatą konfekcji:

$$Q_{\max d} = 50 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.4.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem I z terenu budynków 10, 503a wraz z misą magazynową, wiatą olejową i wiatą konfekcji:

Tabela 10

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	Temperatura	°C	do 35
2.	Odczyn	pH	1,0 ÷ 8,0
3.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mgO ₂ /l	do 7 000
4.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	do 25
5.	Fosfor ogólny	mgP/l	do 2
6.	Chlorki	mgCl/l	do 1 000
7.	Cynk	mgZn/l	do 5
8.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	do 15
9.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	do 15
10.	Trichlorometan (Chloroform (CHCl ₃))	mgCHCl ₃ /l	do 2

II.4.5. Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem II z budynku L3-D:

$$Q_{\max d} = 50 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.4.6. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie wylotem II z budynku L3-D:

Tabela 11

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	Temperatura	°C	do 35
2.	Odczyn	pH	6,5 ÷ 9,5
3.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mgO ₂ /l	do 5 000
4.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	do 25
5.	Fosfor ogólny	mgP/l	do 2
6.	Chlorki	mgCl/l	do 1 000
7.	Cynk	mgZn/l	do 5
8.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	do 15
9.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	do 15
10.	Trichlorometan (Chloroform (CHCl ₃))	mgCHCl ₃ /l	do 2

II.4.7. Ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie wyłotem III z budynków 7, 511, „i”:

$$Q_{\max d} = 50 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.4.8. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie wyłotem III z budynków 7, 511, „i”:

Tabela 12

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	Temperatura	°C	do 35
2.	Odczyn	pH	6,5 ÷ 9,5
3.	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu (ChZT _{Cr})	mgO ₂ /l	do 7 000
4.	Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	do 25
5.	Fosfor ogólny	mgP/l	do 2
6.	Chlorki	mgCl/l	do 1 000
7.	Cynk	mgZn/l	do 5
8.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	do 15
9.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	do 15
10.	Trichlorometan (Chloroform (CHCl ₃))	mgCHCl ₃ /l	do 2

II.4.9. Wody opadowo – roztopowe z terenu instalacji wprowadzane do ziemi nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 13.

Tabela 13

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowo – roztopowych	Całkowita powierzchnia zlewni F [ha]
Zawiesiny ogólne	g/m ³	100	0,65
Substancje ropopochodne	g/m ³	15	w tym powierzchni szczelnej 0,44

II.4.10. Wody opadowo – roztopowe z terenu instalacji wprowadzane (okresowo przepompowywane) do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli 14.

Tabela 14

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowo – roztopowych	Całkowita powierzchnia zlewni F [ha]
Zawiesiny ogólne	g/m ³	100	0,44
Substancje ropopochodne	g/m ³	15	w tym powierzchni szczelnej 0,44

I.8. W punkcie IV.3.1. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

Tabela 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadu
1.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	Oznakowany, specjalistyczny zbiornik V-30 m ³ w misie magazynowej surowców ciekłych w ob. 522 – misa bezodpływowa
2.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Kontenery polietylenowe V-1000 I usytuowane w szczelnej tacy obok budynku 511
3.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	Szczelne, zamknięte, oznakowane beczki stalowe V-200 I ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów, posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
4.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	Szczelne, zamknięte, oznakowane beczki stalowe V-200 I ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Szczelne, zamknięte, oznakowane beczki stalowe V-200 I ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)

6.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	Szczelne, zamknięte, oznakowane beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	Szczelne, zamknięte, oznakowane beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Szczelne, zamknięte, oznakowane beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Ułożone i otamowane na palecie drewnianej w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W oznakowanych pojemnikach w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1). Opakowania małe w workach foliowych lub kontenerze V-1000 l
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Metalowe kontenery lub beczki V-200 l poukładane luzem w wyznaczonym miejscu obok wiaty magazynowania odpadów
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Worki foliowe lub beczki V-200 l ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże,

			zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Beczki stalowe V-200 l ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szczelnie zamknięte worki foliowe w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Szczelnie zamknięte worki foliowe w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte świetlówki, drobne części komputerów – magazynowane w kartonach papierowych. Całe komputery – magazynowane luzem w pomieszczeniu magazynowym ob. 503
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Szczelnie zamknięte oryginalne pojemniki szklane lub metalowe w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
18.	16 05 08*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Szczelnie zamknięte oryginalne pojemniki szklane lub metalowe w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
19.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06,	Szczelnie zamknięte oryginalne pojemniki szklane lub metalowe

		16 05 07 lub 16 05 08	w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
20.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Oznakowane beczki stalowe V-200 I ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
21.	17 02 02	Szkło	Oznakowane beczki stalowe V-200 I ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Beczki stalowe V-200 I ze zdejmowaną dennicą, kontenery V-1000 I w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Luzem na wybetonowanym placu obok wiaty magazynowania odpadów TP1
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Oznakowane beczki stalowe V-200 I ze zdejmowaną dennicą w wydzielonym, oznakowanym miejscu wybetonowanej, zadaszonej wiaty magazynowania odpadów posiadającej odpowiednio wyprofilowane, uszczelnione podłoże, zapobiegające rozlewom odpadów w postaci ciekłej (w obiektach TP1)

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

I.9. W punkcie IV.3.2. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

Tabela 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	06 01 02*	Kwas chlorowodorowy	R6, R11, D9
2.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	R14
3.	07 02 16*	Odpady zawierające niebezpieczne silikony	D5, D10

4.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	D5, D10
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	R2, R14, D10
6.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13	D5, D10
7.	08 04 10	Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09	R14, D10
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14, D5, D10
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R14, D5, D10
11.	15 01 04	Opakowania z metali	R10, R14, D5
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R1, R14, D5, D10
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R14, D5
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R1, R14, D10
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R14, D5, D10
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5, R14, D9, D10
17.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R1, D9, D10
18.	16 05 08*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	R1, D9, D10
19.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	D9, D10
20.	17 01 01	Odpady z betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14, D5
21.	17 02 02	Szkło	R14, D5
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R14, D5, D10
23.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R13, R14
24.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	R14, D5, D10

* odpady klasyfikowane jako niebezpieczne

I.10. Punkt IV.4.1. otrzymuje brzmienie:

„IV.4.1. Ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych Zakładów Chemicznych „Organika – Sarzyna” S.A. w Nowej Sarzynie wylotami I, II i III.

IV.4.1.1. Wylotem I odprowadzane będą ścieki z linii technologicznych V, VI, VII (znajdujących się w budynkach 10, 503a), z misy magazynowej, wiaty olejowej i wiaty konfekcji.

IV.4.1.2. Punktem granicznym instalacji w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych wylotem I będzie studzienka kanalizacyjna P-1 obok magazynu surowców.

IV.4.1.3. Wylotem II odprowadzane będą ścieki z linii technologicznych I i II (znajdujących się w budynku produkcyjnym L3-D).

IV.4.1.4. Punktem kontrolnym instalacji w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych wylotem II będzie studzienka kanalizacyjna P-2 przy drodze asfaltowej, naprzeciwko budynku L3-D.

IV.4.1.5. Wylotem III odprowadzane będą ścieki przemysłowe z linii technologicznych II, III, IV i V (znajdujących się w budynkach 7, 511 oraz w budynku „I”).

IV.4.1.6. Punktem granicznym instalacji w zakresie wprowadzania cieków przemysłowych wylotem III będzie studzienka kanalizacyjna P-3 obok budynku „I” od strony Zakładu Żywic Poliestrowych.”

I.11. W punkcie **V.2. Tabela 19** otrzymuje brzmienie:

Tabela 19

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Maksymalne zużycie
1.	Hydrolizat dimetylodichlorosilanu (DDS)	Mg/rok	666
2.	Heksametylodysiloksan	Mg/rok	42
3.	Dimetylocyklosiloksan (DMC, D4)	Mg/rok	600
4.	Katalizator TMAH (wodorotlenek tetrametyloamoniowy)	Mg/rok	0,1
5.	Acetoksylan (Vernetzer)	Mg/rok	4,1
6.	Czteroetoksylan (TEOS)	Mg/rok	8
7.	Metylotrichlorosilan (MTS)	Mg/rok	446
8.	Fenylotrichlorosilan (FTS)	Mg/rok	15
9.	Dimetylodichlorosilan (DDS)	Mg/rok	100
10.	Benzyna odaromatyzowana	Mg/rok	220
11.	Ksylen	Mg/rok	116
12.	Cykloheksanol	Mg/rok	148
13.	Butanol	Mg/rok	4
14.	Woda amoniakalna	Mg/rok	90
15.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	50
16.	Kwas ortofosforowy	Mg/rok	6
17.	Kwas fluorowodorowy	Mg/rok	19
18.	Propanol-2	Mg/rok	12
19.	Energia elektryczna	MWh/rok	1750

I.12. W punkcie **V.3. Tabela 20** otrzymuje brzmienie:

Tabela 20

Maksymalne zużycie czynników energetycznych na 1 Mg wyrobu dla poszczególnych linii				
Linia	Grupa wyrobów	Ciepło w parze [GJ/Mg prod]	Ciepło w gorącej wodzie [GJ/Mg prod]	Energia elektryczna [kWh/Mg prod]
I	Oleje silikonowe	5,13	3,00	79,30
	Emulsje silikonowe	0,60	0,10	58,60

	Pasty silikonowe	-	1,40	350,00
	Środki przeciwpienne	-	0,60	58,60
II	Polimer MV	22,00	6,80	240,00
	Polimer MV-0	20,00	12,00	380,00
	Przedmieszki HTV	-	1,52	1 297,40
III	Kauczuki jednoskładnikowe	1,96	4,40	31,40
IV	Katalizatory	-	-	20,00
	Kauczuki dwuskładnikowe	6,85	3,80	54,50
	Oleje reaktywne	48,00	-	213,30
V	Żywice silikonowe	44,05	23,29	1 164,00
	Impregnaty	-	0,20	44,70
	Farby silikonowe	-	12,00	1 343,00
VI	Ahydrosil K	-	0,20	56,50
	Silbud	-	0,20	36,00
VII	Sarsil-Czyścik	-	0,20	16,00
	Wyroby różne	33,65	6,50	2 945,00

I.13. Punkt **VI.5.** otrzymuje brzmienie:

„VI.5. Monitoring ilości ścieków

VI.5.1. Kontrola ilości ścieków przemysłowych emitowanych z instalacji wylotem I prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 0,5% ilości zużycia wody przemysłowej.

VI.5.2. Kontrola ilości ścieków przemysłowych emitowanych z instalacji wylotem II prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 1,5% ilości zużycia wody przemysłowej.

VI.5.3. Kontrola ilości ścieków przemysłowych emitowanych z instalacji wylotem III prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 10% ilości zużycia wody przemysłowej.

VI.5.4. Kontrola ilości ścieków bytowych emitowanych z instalacji prowadzona będzie na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, przyjmując ilość ścieków równą 100% ilości zużycia wody pitnej.”

I.14. W punkcie **VI.6. Tabela 22** otrzymuje brzmienie:

Tabela 22

Lp.	Rodzaj ścieków odprowadzanych z instalacji	Punkt poboru ścieków	Zakres monitoringu	Częstotliwość monitoringu
1.	Ścieki przemysłowe	Wylot I studzienka kanalizacyjna P-1	We wskaźnikach określonych w tabeli 10	Co najmniej raz na rok
2.	Ścieki przemysłowe	Wylot II studzienka kanalizacyjna P-2	We wskaźnikach określonych w tabeli 11	Co najmniej raz na rok
3.	Ścieki przemysłowe	Wylot III studzienka kanalizacyjna P-3	We wskaźnikach określonych w tabeli 12	Co najmniej raz na rok

4.	Wody opadowo – roztopowe wprowadzane do ziemi	Studzienki chłonne służące do wprowadzania tych ścieków	Zawiesiny ogólne, Substancje ropopochodne	Co najmniej raz na rok
5.	Wody opadowo – roztopowe wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych	Studzienki bezodpływowe przy bramach wschodniej i południowej Zakładu. Przed wypompowaniem zawartości studzienki do kanalizacji pobierana będzie próbka ścieków	Zawiesiny ogólne, Substancje ropopochodne	Co najmniej raz na rok

I.15. Po punkcie **VI.6.** dodaję punkt **VI.7.** o brzmieniu:

„VI.7. Monitoring zużycia energii elektrycznej

VI.7.1. Kontrola ilości zużytej energii elektrycznej dokonywana będzie na podstawie wskazań dwunastu liczników energii elektrycznej zainstalowanych w następujących obiektach Zakładu:

- obiekt 511 (1 licznik),
- obiekt 10 (1 licznik),
- misa przemysłowa – obiekt 8 (1 licznik),
- obiekt 7 – rozdzielnia Z3A (1 licznik),
- obiekt L3-D (3 liczniki),
- administracja – budynek 503 (1 licznik),
- obiekt 522 (1 licznik),
- obiekt 7 – rozdzielnia RG2 (1 licznik),
- magazyn MS 9 (1 licznik),
- magazyn MS 8 (1 licznik).

VI.7.2. Odczyt zużycia energii elektrycznej będzie odbywał się 1 raz w miesiącu i będzie odnotowywany w rejestrze zużycia energii elektrycznej.”

I.16. Punkt **VIII.** otrzymuje brzmienie:

„VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

VIII.1. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej stosowane będą sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowaną i zatwierdzoną przez Prezesa Zarządu Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Instrukcją Awaryjną „Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej”, będącą elementem dokumentacji związanej z Programem Zapobiegania Awariom.”

I.17. Po punkcie **IX.14.** dodaję punkty **IX.15.**, **IX.16.** i **IX.17.** o brzmieniu:

„IX.15. W terminie do 31 grudnia 2010 r. wykonane zostanie zadanie zadaszenie pojemników z kwasem chlorowodorowym w węźle do produkcji lakierów i żywic silikonowych.

IX.16. Do 30 lipca 2009 r. wykonana zostanie kontrola stanu technicznego wanien przeciwrozlewcznych znajdujących się na terenie Zakładu.

IX.17. Wyniki kontroli, o której mowa w punkcie IX.16. przedłożone zostaną Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie do 15 sierpnia 2009 r.”

I.18. W miejsce dotychczasowego załącznika Nr 2 „Załącznik Nr 2 – lokalizacja emitorów pyłów i gazów do powietrza oraz studzienek kontrolnych ścieków przemysłowych, bytowych i wód opadowych” wprowadza się nowy, o treści określonej w załączniku „Załącznik Nr 2 – lokalizacja emitorów pyłów i gazów do powietrza oraz studzienek kontrolnych ścieków przemysłowych, bytowych i wód opadowych” do niniejszej decyzji.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 3 października 2008 r., znak: NT/2193/08, Zakład Chemiczny „Silikony Polskie” Sp. z o.o. w Nowej Sarzynie wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/9/05, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych, podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2008/A/0095.

Rozpatrując wniosek stwierdzono, iż na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do wytwarzania podstawowych produktów lub półproduktów chemii nieorganicznej, która zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 1b rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

W związku ze stwierdzonymi brakami formalnymi (brak załączonego dowodu uiszczenia opłaty skarbowej z tytułu zmiany pozwolenia zintegrowanego) wezwano Zakład do uiszczenia należnej opłaty skarbowej wezwaniem z dnia 15 października 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/52-6/08. Dowód uiszczenia opłaty skarbowej przedłożony został 27 października 2008 r.

Wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 30 października 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/52-6/08 wraz z kserokopią uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Pismem z dnia 30 października 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/52-6/08 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, oraz podano do publicznej wiadomości informacje o miejscu i czasie wyłożenia dokumentacji do wglądu i możliwości składania uwag dotyczących przedmiotowego wniosku. Zawiadomienie przez 21 dni (10 listopada 2008 r. – 1 grudnia 2008 r.) było dostępne na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie oraz na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Nowa Sarzyna, a także na terenie

Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Sp. z o.o., w miejscu ogólnie dostępnym. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po zapoznaniu się z wnioskiem stwierdzono, że nie spełnia on wszystkich wymogów art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska w szczególności nie przedstawiono zakresu zmian w instalacji w odniesieniu do decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 22 maja 2006 r. znak: ŚR.IV-6618/9/05 udzielającej Zakładowi Chemicznemu „Silikony Polskie” Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego, ponadto we wniosku nie przedstawiono informacji istotnych z punktu widzenia gospodarki odpadami oraz nie wskazano sposobów zabezpieczenia przed ewentualnym przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska. W związku z powyższym postanowieniem z dnia 10 grudnia 2008 r. znak: RŚ.VI.MH.7660/52-6/08 wezwano Zakład Chemiczny „Silikony Polskie” Sp. z o.o. do uzupełnienia wniosku.

Po analizie przedłożonego przez Spółkę pismem z dnia 4 lutego 2009 r. znak: TP-T/182/09 uzupełnienia uznano, że wniosek przedstawia w sposób dostateczny wszystkie zagadnienia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska.

Spółka zrezygnowała z produkcji wyrobów epoksydowych, wytwarzanych dotychczas w linii VII, natomiast w linii II produkowany będzie polimer MV-0 w ilości 20 Mg/rok w związku z czym wprowadzone zostały zmiany w podpunktach I.2.1.2. oraz I.2.1.7. punktu I.2.1., zmniejszy się również łączna wydajność instalacji (z 4 745 Mg/rok do 4 565 Mg/rok). Wprowadzenie nowego węża produkcyjnego w linii II oraz likwidacja węża do produkcji wyrobów epoksydowych w linii VII wymusza zmiany w podpunktach I.2.2.2. i I.2.2.7. punktu I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji.

Rozpoczęcie produkcji polimeru MV-0 powoduje powstawanie w instalacji odpadu o kodzie 06 03 14 (sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13) w ilości 300 Mg/rok. Ilość powstających w procesie odpadów związana jest z technologią produkcji. Polimer otrzymywany jest przez hydrolizę dimetylodichlorosilanu w środowisku wody amoniakalnej, w końcowej fazie produkcji hydrolizat jest trzykrotnie przemywany wodą z niewielkim dodatkiem soli. Nominalna zdolność produkcyjna linii wynosi 25 Mg/rok, natomiast na jedną tonę wyrobu powstaje około 12 Mg odpadów salmiakowych, co daje około 300 Mg odpadu w ciągu roku.

Ze względów ekonomicznych powstający w procesie polikondensacji hydrolitycznej kwas chlorowodorowy, poddawany destylacji i kwalifikowany dotychczas jako produkt i sprzedawany indywidualnym odbiorcom, będzie w chwili obecnej kwalifikowany jako odpad i przekazywany do odzysku specjalistycznym firmom. Ze względu na środowisko pracy zachodzi konieczność częstej wymiany (co dwa lata) wyparki stosowanej w procesie destylacji kwasu solnego, co wiąże się z kosztami rzędu 200 – 300 tys. zł., natomiast koszt destylacji 700 Mg kwasu solnego to około 440 tys. zł. Uwzględniając koszty wymiany urządzeń jest to wydatek rzędu 640 – 740 tys. zł, podczas gdy roczny koszt przekazania uprawnionemu odbiorcy do odzysku nieoczyszczonego kwasu solnego jako odpadu o kodzie 06 01 02* wynosi około 300 tys. zł. W związku z powyższym Spółka zrezygnowała z prowadzenia odzysku kwasu solnego we własnej instalacji. Nieczyszczony kwas solny jako odpad o kodzie 06 01 02* przekazywany będzie specjalistycznym firmom prowadzącym działalność w zakresie odzysku odpadów, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. Odpad transportowany będzie przez firmy posiadające

wymagane prawem zezwolenia, w sposób zabezpieczający przed jego przypadkowym rozprzestrzenieniem się.

Spółka zawnioskowała również o zwiększenie dopuszczalnych ilości wytwarzanych odpadów ze 171,65 Mg/rok do 273,55 Mg/rok, co stanowi 59% wzrost odpadów wytwarzanych przez Spółkę. Zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów związane jest z przyjętym w Zakładzie szarżowym systemem produkcji i wynikającym z tego częstym uruchamianiem i kończeniem produkcji. W chwili obecnej ze względu na panującą trudną sytuację gospodarczą konieczne jest przyjmowanie przez Spółkę drobnych zamówień (produkcja kilku lub kilkudziesięciu kg produktów w kilku cyklach produkcyjnych). Przy częstym uruchamianiu cykli produkcyjnych małych szarż zachodzi konieczność częstszego czyszczenia aparatury oraz stosowania większych ilości materiałów pomocniczych i sorbentów w tym większych ilości zużywanego czyściwa. Ponadto dodatkowym źródłem powstawania odpadów z grupy 08 01 (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów) jest czyszczenie w cyklach rocznych urządzeń sieci kanalizacyjnej. Uwzględniając powyższe zmieniono Tabelę 7 w punkcie II.3., Tabelę 16 w punkcie IV.3.1. oraz Tabelę 17 w punkcie IV.3.2.

Zmiany punktów II.4., IV.4.1. i VI.5. spowodowane są wykonaniem na terenie Zakładu nowego wylotu (wylot III), którym odprowadzane będą ścieki z budynków 7, 511 (odprowadzane dotychczas wylotem I) oraz z budynku „i”, ze studzienką graniczną P-3.

Ze względu na zbyt mały przepływ strumienia ścieków, uniemożliwiający dokładny pomiar ilości ścieków przy pomocy przepływomierza Spółka zawnioskowała o możliwość kontroli ilości ścieków przemysłowych emitowanych z instalacji na podstawie rejestrowanych pomiarów ilości zużywanej wody, w związku z tym wprowadzone zostały zmiany w punkcie VI.5.

Zmiany punktu II.1. wynikają z interpretacji zapisów Dyrektywy 1999/13/WE w sprawie ograniczenia emisji lotnych związków organicznych w niektórych rodzajach działalności i instalacji, dokonanych przez Komitet Doradczy Komisji Europejskiej.

Poza tym z tabeli 18 określającej maksymalną ilość podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji wykreślone zostały surowce, które nie są używane ze względu na zaniechanie produkcji niektórych wyrobów.

Zmiany w punkcie VIII. wynikają z tego, że w Zakładzie nie obowiązuje już Plan Operacyjno-Ratowniczy ze względu na to, że nie jest już wymagany przepisami prawa. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania i powiadamiania zgodnie z opracowaną i zatwierdzoną przez Prezesa Zarządu Zakładu Chemicznego „Silikony Polskie” Instrukcją Awaryjną „Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej”, będącą elementem dokumentacji związanej z Programem Zapobiegania Awariom. Instrukcja zawiera sposoby postępowania i powiadamiania na wypadek: pożaru, eksplozji, rozlewu ciekłej substancji chemicznej, wydmuchu toksycznych środków chemicznych gazowych.

Ponadto przeprowadzone w dniu 27 listopada 2008 r. oględziny instalacji wykazały niewystarczające zabezpieczenie przed ewentualnym przedostaniem się substancji do środowiska pojemników z kwasem chlorowodorowym w węźle do produkcji lakierów i żywic silikonowych. W związku z tym zobowiązano Spółkę do wykonania zadaszania pojemników z kwasem chlorowodorowym w terminie do 31 grudnia 2010 r. oraz wykonania kontroli stanu technicznego wanień przeciwozlewczych znajdujących się na terenie Zakładu do 30 lipca 2009 r.

i przedstawienia wyników kontroli Marszałkowi Województwa Podkarpackiego do 15 sierpnia 2009 r. Decyzję o terminie wykonania zadania podjęto biorąc pod uwagę obecną trudną sytuację gospodarczą.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przedstawia poniższa tabela:

Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Dokument referencyjny	Spełnianie przez rozbudowaną instalację wymogów BAT
Metody ochrony środowiska wodnego		
Zcentralizowane oczyszczanie ścieków w centralnej biologicznej oczyszczalni na terenie Zakładu lub poza nim	IPPC Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals (October 2006)	Odprowadzanie ścieków do kanalizacji ZCh „Organika Sarzyna”, posiadającej zakładową biologiczną oczyszczalnię ścieków
Oddzielenie wód procesowych od nieobciążonych zanieczyszczeniami wód i deszczówki	Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce. Specjalne chemikalia nieorganiczne (Czerwiec 2005)	Podział ścieków na trzy strumienie: technologiczne, bytowe oraz deszczowe, kierowane do dedykowanych systemów kanalizacyjnych. Kwaśne ścieki technologiczne są zubożniane w odkwaszalni przed zrzutem do kanalizacji technologicznej ZCh „Organika Sarzyna”
Rozdzielanie wód produkcyjnych w zależności od rodzaju niesionego ładunku zanieczyszczeń. Urządzenia oczyszczające otrzymują dzięki temu ścieki, do których są przystosowane	Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce. Systemy Obróbki/Zarządzania Wodami i Gazami Odpadowymi w Sektorze Chemicznym (Czerwiec 2005)	
Identyfikacja ilościowa i jakościowa ścieków	IPPC Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)	Prowadzone jest monitorowanie odprowadzanych ścieków pod względem jakościowym. Ich ilość jest określana na podstawie odpowiednich współczynników zużycia wody
Stosowanie zamkniętych obiegów wody chłodniczej w systemach chłodzenia pośredniego	IPPC Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia (Grudzień 2001)	Systemy chłodzenia pracujące w obiegu zamkniętym.
Ograniczanie ilości ścieków	IPPC Reference Document on Best Available Techniques on	Systematyczna kontrola i weryfikacja stopnia wykorzystywania surowców i mediów produkcyjnych, których nadmierne zużycie może mieć wpływ na ilość i jakość wytwarzanych ścieków
Zapobieganie skokowym stężeniom ścieków		Zastosowanie „odkwaszalni” do neutralizacji ścieków kwaśnych lub zasadowych.

	Emissions from Storage (July 2006)	W przypadku spustu kwasu solnego do kanalizacji, dokonuje się tego poprzez trzykomorowy separator grawitacyjny ze zbiornikiem rezerwowym, którego zadaniem jest wylapywanie fazy organicznej zawartej w kwasie.
Określenie struktury odpowiedzialności		Wewnętrzny system zarządzania środowiskiem z określeniem osób odpowiedzialnych za spełnianie wymagań dla Zakładów w tym zakresie.
Zabezpieczenie przed przedostaniem się magazynowanych substancji do środowiska. Zapobieganie degradacji wód podziemnych		Obecność łapaczy na kanalizacji ściekowej. Bezodpływowe misy (wanny) zabezpieczające, w których usytuowane są zbiorniki surowców, półfabrykatów i wyrobów gotowych o pojemności zapewniającej całkowite przyjęcie rozlanej substancji i odpowiedniej warstwy piany gaśniczej. Ochrona czynna, polegająca na utrzymywaniu wszelkich obiektów i instalacji zakładowych w stanie zgodnym z przepisami budowlanymi, przepisami bezpieczeństwa chemicznego i p. poż. oraz wymogami ochrony środowiska oraz gospodarkę substancjami i materiałami niebezpiecznymi w zgodzie z przyjętymi procedurami i instrukcjami. Ochrona bierna, wyrażająca się ustanawianiem i kontrolą przestrzegania wewnętrznych zakazów i nakazów w formie zarządzeń, procedur i instrukcji.
Metody ochrony powietrza		
Dotrzymanie standardów emisyjnych	Rozporządzenie Ministra Środowiska z 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181 ze zm.)	Emisja LZO z instalacji nie przekracza standardów emisyjnych określonych w rozporządzeniu, dla linii nr V – produkcja żywic silikonowych (zużycie ponad 100 Mg LZO rocznie)
Ograniczanie emisji w trakcie magazynowania i przeładunku substancji lotnych	IPPC Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage (July 2006)	Przeładunek substancji lotnych przy zastosowaniu hermetyzacji metodą wahadła gazowego. Instalacje zraszające zbiorniki w misach produkcyjnych podczas gorących dni. Ekrany przeciwsłoneczne w magazynie surowców.

Stosowanie czynników chłodniczych dopuszczonych przez Konwencję Wiedeńską i Protokół Montrealski	Konwencja Wiedeńska o ochronie warstwy ozonowej (Dz. U. z 1992, Nr 98, poz. 488); Protokół Montrealski w sprawie substancji zubożających warstwę ozonową (Dz. U. z 1992, Nr 98, poz. 490 ze zm.); Ustawa z 20 kwietnia 2004 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową (Dz. U. Nr 121, poz. 1263 ze zm.)	Stosowanie w nowych urządzeniach chłodniczych związków, niebędących substancjami zubożającymi warstwę ozonową
Metody ochrony przed hałasem		
Prowadzenie pomiarów wymaganych prawem lub będących zobowiązaniami właściciela instalacji	IPPC Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)	Prowadzenie pomiarów hałasu raz na 2 lata.
Dokonywanie przeglądów i kontroli technicznej urządzeń emitujących hałas		Systematyczne przeglądy i naprawy urządzeń emitujących hałas
Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami		
Określenie wydajności procesów. Analiza strumieni odpadów i bilansu masowego produkcji.	IPPC Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals (October 2006)	Sporządzono bilanse masowe procesów produkcyjnych, w których wyodrębnione są strumienie odpadów i ścieków na każdym etapie procesu technologicznego. Znaczne ilości odpadów poprocesowych podlegają regeneracji i są ponownie wykorzystane do produkcji (głównie rozpuszczalniki).
Zabezpieczenie przed przedostaniem się magazynowanych odpadów do środowiska	IPPC Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage (July 2006)	Odpady przejściowo gromadzone są w wydzielonych miejscach, w pojemnikach adekwatnych do rodzaju odpadu.
Prowadzenie pomiarów wymaganych prawem lub będących zobowiązaniami właściciela instalacji	IPPC Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu (Lipiec 2003)	Prowadzenie ewidencji odpadów zgodnie z obowiązującym prawem
Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości		
Określenie struktury odpowiedzialności.	IPPC Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals (October 2006)	Wewnętrzny system zarządzania środowiskiem z określeniem osób odpowiedzialnych za spełnianie wymagań dla Zakładu w tym zakresie.
Ograniczanie zużycia surowców i energii		Utrzymywanie w odpowiedniej sprawności systemów sterowania procesami produkcyjnymi, które

	Najlepsze Dostępne Techniki (BAT). Wytyczne dla Branży Chemicznej w Polsce. Specjalne chemikalia nieorganiczne (Czerwiec 2005).	służą optymalizacji wykorzystania substancji chemicznych i innych mediów oraz energii.
Metody doboru technologii bezpiecznych dla środowiska	Zmiany sposobu prowadzenia procesów produkcyjnych, niezależnie od tego, czy powodowałyby to konieczność weryfikacji warunków pozwolenia (zgodnie z wymogiem art. 214 lub 215 w powiązaniu z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ) będą każdorazowo poprzedzane <i>analizą kryterialną</i> z preferencjami dla technik i technologii minimalizujących emisję do środowiska	
Metody efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej	Podstawy efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej wynikają z zasad prowadzenia analizy jakościowej i ilościowej półproduktów i produktów otrzymywanych w poszczególnych etapach procesu technologicznego	
Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi	ZCh „Silikony Polskie” Sp. z o.o. w pełni stosuje się do zasad i przepisów prawnych w zakresie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi. Postępowanie z substancjami niebezpiecznymi opisano w instrukcjach technologiczno-ruchowych dla poszczególnych linii technologicznych	

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 10 czerwca 2009 r., znak: WI.jj.601/VIII/94/25/3/09

Biorąc pod uwagę powyższe 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.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

Opłata skarbową w wys. 253 zł
uiszczoną w dniu 20 października 2008 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. Zakład Chemiczny „Silikony Polskie” Sp. z o.o.
ul. Chemików 1, 37-310 Nowa Sarzyna
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